VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

7,62-мм ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА ПК, ПКС, ПКТ И ПКБ

РУКОВОДСТВО ПО СРЕДНЕМУ РЕМОНТУ

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

7,62-*мм* ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА ПК, ПКС, ПКТ И ПКБ

РУКОВОДСТВО ПО СРЕДНЕМУ РЕМОНТУ

Ордена Трудового Красного Знамени
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
МОСКВА — 1972

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее Руководство совместно с Общим руководством по ремонту артиллерийского вооружения[1] предназначено для среднего ремонта 7,62-*мм* пулемета Калашникова ПК, станкового пулемета ПКС на станке Саможенкова, танкового пулемета ПКТ и бронетранспортерного пулемета ПКБ в ремонтных органах частей и соединений в мирное и в военное время.

Руководство состоит из двух частей и приложений.

Первая часть содержит последовательность и объем проверок при выявлении неисправностей и контроле отремонтированных пулеметов и указания по выявлению неисправностей и способы их устранения.

Вторая часть содержит технологические карты на отдельные трудоемкие работы.

В приложении 1 помещен Перечень войсковых калибров, применяемых при ремонте пулеметов; в приложении 2 — Перечень и рисунки приспособлений, применяемых при ремонте пулеметов; в приложении 4 — Перечень сборок и деталей, заимствованных от пулеметов СГМ и СГМТ; в приложении 5 — Таблица изменения напряжения срабатывания электроспуска пулемета ПКТ в зависимости от изменения температуры окружающего воздуха.

С целью возможности производства среднего ремонта при отсутствии необходимых запасных частей в Приложении 3 помещены перечень и рисунки сборок и деталей, которые могут быть изготовлены в ремонтных мастерских без технологических карт (в этом же при-

[1] В дальнейшем именуется Общим руководством.

ложении помещены рисунки сборок и деталей, замена которых не предусмотрена настоящим Руководством, но может быть произведена в ремонтной мастерской).

Плановый средний ремонт (дефектация и работы по устранению выявленных неисправностей) пулемета производится в объеме, предусмотренном Перечнем обязательных проверок технического состояния пулемета при среднем ремонте, помещенном в разделе «Дефектация пулемета в собранном виде». Изложенный в Руководстве дополнительный материал, не предусмотренный Перечнем обязательных проверок, может использоваться при устранении обнаруженных неисправностей в процессе текущего ремонта.

При текущем ремонте (устранение неисправностей, возникших при эксплуатации пулемета или выявленных при проведении технического обслуживания) дефектация пулемета в полном объеме Перечня обязательных проверок может не производиться, а неисправности должны устраняться способами, приведенными в настоящем Руководстве и эксплуатационной документации.

В Руководстве условные номера сборок и деталей даны в соответствии с рис. 223, 224, 225; на этих рисунках указаны наименования узлов и деталей в соответствии с чертежами основного производства и даны чертежные номера.

При отсутствии особых указаний в настоящем Руководстве выявление и устранение общих неисправностей, ремонт типовых деталей и их сопряжений, а также изготовление винтовых пружин производить согласно Общему руководству.

Если номера сборок и деталей не соответствуют номеру, нанесенному на крышке ствольной коробки, осторожно забить эти номера; новые номера наносить с помощью клейм рядом со старыми.

Сборку и разборку пулеметов, а также выверку прицельных приспособлений производить согласно Наставлению по стрелковому делу.

При изготовлении деталей по рисункам, помещенным в приложении 3, острые кромки углов и ребер притуплять $R=0{,}2—0{,}5$ *мм*.

Марки углеродистых сталей, указанные на рисунках, взяты по ГОСТ 1050—60 и ГОСТ 380—60, а легированные стали — по ГОСТ 4543—61.

Вновь изготовляемые детали и детали, осветленные инструментом в процессе ремонта, вместо фосфатирования разрешается окрашивать (подкрашивать) согласно Общему руководству или лаком БФ-4 с примесью спирторастворимого нигрозина (на 300—400 *г* лака БФ-4 15—20 *г* спирторастворимого нигрозина).

Типы электродов для электродуговой наплавки даны по ГОСТ 9467—60 и ГОСТ 10051—62.

При среднем ремонте пулеметов в военное время допускаются:

— сколы, выколы, трещины и вмятины на деревянных деталях, не влияющие на их прочность и удобство эксплуатации; при этом острые края скруглить, чтобы они не мешали обслуживанию пулеметов;

— отремонтированные и изготовленные деревянные детали и вклейки не лакировать, а только подкрашивать под общий фон;

— вновь установленные металлические детали и детали, осветленные инструментом, не фосфатировать и не подкрашивать, а смазывать эксплуатационной смазкой;

— трещины в деталях станков заваривать электродуговой или газовой сваркой в любом месте; при этом сварной шов не зачищать заподлицо, если он не мешает нормальной работе пулемета и его обслуживанию;

— наружные вмятины, глубокие царапины, раковины, задирины, забоины на деталях и сборках (кроме ствола, рамы и затвора), не препятствующие работе механизмов; при этом приподнятый металл должен быть зачищен заподлицо;

— пулевые пробоины в станках, не влияющие на прочность и удобство эксплуатации, не заделывать, а отогнутые края пробоин выправить и зачистить, чтобы они не мешали обслуживанию;

— увеличенные зазоры в сопряжениях ремонтировать постановкой прокладок и шайб; при этом прокладки и шайбы по возможности закреплять (подваривать).

Осветление вершины мушки и прорези целика в военное время не допускается.

Переклепка деталей и сборок ствольной коробки разрешается только в военное время.

Пулеметам и их частям присвоены следующие названия и индексы:

7,62-*мм* пулемет Калашникова (ПК) — 6П6;

7,62-*мм* станковый пулемет Калашникова (ПКС) — 6П3;

7,62-*мм* танковый пулемет Калашникова (ПКТ) — 6П7;

7,62-*мм* бронетранспортерный пулемет Калашникова (ПКБ) — 6П10;

треножный станок Саможенкова к пулемету ПКС— 6Т2;

бронетранспортерная установка для пулемета ПК (к пулемету ПКБ) — 6У1.

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА (ПК, ПКТ), ТРЕНОЖНОГО СТАНКА САМОЖЕНКОВА И БРОНЕТРАНСПОРТЕРНОЙ УСТАНОВКИ ДЛЯ ПУЛЕМЕТА ПК

Глава 1

ПЕРЕЧЕНЬ ОБЯЗАТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРОК ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА (ПК, ПКТ), ТРЕНОЖНОГО СТАНКА САМОЖЕНКОВА И БРОНЕТРАНСПОРТЕРНОЙ УСТАНОВКИ ДЛЯ ПУЛЕМЕТА ПК

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
	7,62-*мм* пулеметы Калашникова ПК и ПКТ			
1	Крепление патронной коробки (только для ПК)	Коробка должна свободно присоединяться к кронштейну и надежно удерживаться на нем защелкой	Коробка на 100 патронов должна надежно удерживаться защелкой на кронштейне пулемета	Гл. 9, п. 4
2	Крепление пламегасителя	При нажиме пальцем фиксатор должен легко утапливаться в основание мушки.	Без нажатия на фиксатор пламегаситель не должен свинчиваться со ствола, отпу-	Гл. 2, п. 3

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
		а после освобождения принимать первоначальное положение	щенный фиксатор должен возвращаться своей пружиной в исходное положение	
3	Крепление мушки (только для ПК)	Мушка должна прочно удерживаться в полозке. Риска на полозке должна совпадать с риской на основании мушки, а полозок прочно удерживаться в основании мушки	Качка или вывинчивание мушки пальцами руки не допускается, основание мушки не должно перемещаться от усилия руки; на основании и колодке мушки должно быть по одной риске, совмещенных друг с другом	Общее руководство и гл. 4, п. 1
4	Качка частей пулемета	Качка приклада и пистолетной рукоятки не допускается	Качка колодки мушки, газовой каморы, кронштейна патронной коробки, предохранителя прицела, колодки прицела спусковой коробки, рукоятки управления огнем, колодки приклада, приклада, затыльника, отражателя не допускается	Общее руководство и гл. 2, пп. 4 и 7; гл. 5, п. 6; гл. 8, пп. 3 и 9

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
5	Действие прицела (только для ПК)	Под действием пружины прицельная планка должна надежно удерживаться на колодке прицела. Хомутик должен плавно передвигаться по прицельной планке и прочно удерживаться на установленных делениях прицела; при легком нажатии пальцем руки на хомутик он не должен сдвигаться с установленного деления. Целик должен свободно перемещаться при вращении маховичка	Приподнятая на 25—30 *мм* и отпущенная прицельная планка должна энергично возвращаться в исходное положение и прижиматься хомутиком хотя бы к одному сектору. Невозвратимая боковая качка прицельной планки допускается до 0,3 *мм*. При сжатых защелках хомутик должен плавно перемещаться вдоль прицельной планки, а при отпущенных защелках хомутик должен удерживаться в приданных положениях. Продольное перемещение целика вдоль его винта допускается до 0,2 *мм*	Общее руководство и гл. 4, пп. 5, 6

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
6	**Взаимодействие частей и механизмов.**	Отход частей должен быть плавным, без скачков, с заметным сопротивлением возвратно-боевой пружины, в заднем положении затворная рама должна остаться на боевом взводе.		Гл. 6, п. 2.
	Отвести затворную раму назад до отказа и возвратить рукоятку перезаряжания вперед.	Рукоятка перезаряжания должна свободно перемещаться в пазу ствольной коробки и надежно удерживаться в переднем положении.		Гл. 3, пп. 7, 8.
	Поставить пулемет на предохранитель.	Предохранитель и его фиксатор должны действовать нормально.	Предохранитель должен переводиться из одного положения в другое и обратно только от усилия пальца руки.	Гл. 6, п. 1.
		При нажатии на спусковой крючок (спусковой рычаг у пулемета ПКТ) рама должна удерживаться на боевом взводе.		Гл. 6, п. 2.
	Снять пулемет с предохранителя.	При нажатии на спусковой крючок, а у пулемета ПКТ на предохранитель и спусковой рычаг рама должна энергично пойти вперед.		Гл. 6, п. 6, гл. 5, п. 2.
	Не отпуская спускового крючка (рычага), несколько раз отвести раму назад и отпустить ее	Рама не должна останавливаться в заднем положении, подаватель должен свободно перемещаться в приемнике, экстракционный щиток должен поворачиваться на 50° и открывать окно для выбрасыва-		Гл. 3, пп. 9, 10; гл. 7, пп. 7, 8.

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
		ния гильз, а затем под действием своей пружины закрываться.		
	Отпустить спусковой крючок (рычаг).		Спусковой крючок (рычаг) должен возвратиться в исходное положение.	
	Спустить затворную раму с боевого взвода, поставить пулемет ПК на предохранитель и попытаться отвести затворную раму назад.		Движение затворной рамы назад должно ограничиваться выступом спускового крючка.	Гл. 6, п. 5.
	Поставить пулемет в вертикальное положение, отвести затворную раму назад на 20—25 *мм* и отпустить ее.	Под действием боевой пружины рама должна энергично возвратиться в переднее положение.		
	Проверить работу механизмов пулемета с учебными патронами	Снарядить ленту 10—15 учебными патронами и зарядить пулемет. Усилием руки потянуть ленту из приемника—лента должна надежно удерживаться в приемнике. Нажать на спусковой крючок (рычаг)—затворная рама должна энергично пойти вперед, а затвор—дослать патрон в патронник ствола.		Гл. 7, п. 6

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылки на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
		После этого энергично отвести затворную раму назад до отказа и отпустить ее; так проделать до израсходования всех патронов. При этом учебные патроны должны подаваться в патронник, извлекаться из патронника и энергично выбрасываться из ствольной коробки; патронная лента должна перемещаться на один шаг после каждого отведения рамы назад		Гл. 5, пп. 5, 6. Гл. 7, пп. 9, 10
7	Крепление сошек	Пулемет должен свободно вращаться на сошках.	Сошки должны свободно вращаться на газовой трубке в пределах паза на бурте ствола.	Гл. 9, пп. 1, 2, 3
		Пружинная застежка должна надежно удерживать ноги в сложенном положении. Под действием пружины сошки должны энергично разводиться в стороны	В походном положении стойки сошек должны удерживаться защелкой. В боевом положении стойки сошек должны свободно входить в пазы основания хомутика сошек и надежно удерживаться пазами от проворота вдоль оси пулемета.	

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
8	Крепление ствола	Замыкатель ствола должен свободно перемещаться в пазу ствольной коробки от усилия пальца руки; ствол должен свободно выниматься и вставляться в ствольную коробку	Выпадание пружины или звеньев шомпола из гнезд сошек не допускается Отделение и присоединение ствола должно происходить при сдвинутом замыкателе от усилия руки при действии на рукоятку ствола. Замыкатель должен перемещаться от усилия руки; при перемещении влево до отказа отделение замыкателя не допускается. При запертом замыкателе затвор не должен крыть калибр-шашку К-5, при этом продольное перемещение ствола допускается. Круговая качка ствола допускается до 0,3 *мм*	Гл. 3, пп. 1, 2, 3, 4 и 5

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
9	Перестановка газового регулятора		Газовый регулятор должен перемещаться только от усилия руки	Гл. 2, п. 5
10	Извлечение пенала с принадлежностью (только для ПК)	При нажатии пальцем на крышку затыльника пенал под действием пружины должен выдвинуться из гнезда приклада настолько, чтобы его можно было вынуть рукой	При нажатии на крышку затыльника пенал должен выходить из приклада на 3—5 *мм*, при этом отделение пружины пенала не допускается. Крышка затыльника своей пружиной должна удерживаться в закрытом положении	Гл. 8, пп. 4, 5, 6
11	Действие пылезащитных щитков		Пылезащитные щитки должны прижиматься пружинами к стенкам. Зазоры в местах сопряжения щитков со ствольной коробкой и приемником допускаются до 1 *мм*	Гл. 7, пп. 7, 8

Продолжение

Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
	эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
Действие крышки ствольной коробки	Крышка ствольной коробки должна надежно удерживаться защелкой и свободно открываться при нажатии на защелку. В откинутом положении крышка должна надежно удерживаться пружиной, а основание приемника—фиксатором.		Гл. 7, пп. 1, 2, 3, 4
		Вертикальная качка заднего конца закрытой крышки ствольной коробки на защелке не допускается	
Выход бойка ударника	Ударник должен перемещаться в затворе под действием собственного веса. Боек не должен иметь скрошенности или сильного разгара	Должен быть в пределах 1,4—1,6 *мм*	Гл. 5, п. 4
Высота зацепа выбрасывателя над дном чашечки затвора	Вставить в затвор учебный патрон и попытаться вытянуть его вперед—патрон должен прочно удерживаться зацепом выбрасывателя	Должна быть в пределах 1,7—1,85 *мм*	Гл. 5, п. 5
Зазор между цилиндром газовой каморы и поршнем		Допускается не более 0,2 *мм*	Гл. 5, п. 3

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
16	Крепление газовой трубки	Трубка газового поршня должна надежно фиксироваться	Отделение газовой трубки должно происходить только при нажатии на пружинную защелку	Гл. 3, п. 12
17	Крепление затыльника (только для ПКТ)	Электроспуск не должен иметь значительной качки в вертикальных пазах ствольной коробки	Отделение электроспуска должно происходить только при нажатии на фиксатор	Гл. 12, п. 3
	7,62-*мм* пулемет Калашникова ПКТ на кронштейне люльки пушки			
18	Крепление пулемета на установке	Закрепление пулемета должно производиться без особых усилий, засовы должны прочно удерживаться	Штыри должны надежно удерживаться в заднем и переднем ползунах. Пулемет должен амортизировать на кронштейне люльки. Качка пулемета, определяемая по переднему срезу пламегасителя, допускается до 4 *мм*	Гл. 12, пп 12, 14, 15, 16
19	Срабатывание электроспуска	Отвести затворную раму 3—4 раза в заднее положе-	При включении электроспуска в бортовую цепь танка	Гл. 12, п. 6

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характернстнка	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранення неисправностей (ссылка на главы н пункты Руководства)
		эксплуатацнонной документацией (НСД)	без ремонта	
		ние и спустить с боевого взвода, пользуясь электроспуском	подвижные части должны спускаться с боевого взвода	

7,62-*мм* бронетранспортерный пулемет Калашникова ПКБ на установке

20	Крепление пулемета на установке	Закрепление пулемета запором должно производиться без особых усилий	Пулемет должен надежно закрепляться на установке. Отделение пулемета должно происходить только при нажатии на защелку. Пулемет должен амортизировать на установке. Качка пулемета, определяемая по переднему срезу пламегасителя, допускается до 4 *мм*; продольная качка пулемета не допускается	Гл. 13, пп. 1, 2, 4, 6

7,62-*мм* пулемет Калашникова (ПК) на треножном станке Саможенкова (7,62-*мм* пулемет ПКС)

21	Крепление пулемета на станке	Закрепление пулемета запором должно	Пулемет должен надежно закрепляться	Гл. 11, пп. 1, 2, 4

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
		происходить без особых усилий	на станке, сошки должны удерживаться защелками станка. Отделение пулемета должно происходить только при нажатии на защелку. Качка пулемета, определяемая по переднему срезу пламегасителя, допускается до 4 *мм*; продольная качка не допускается	
22	Работа подъемного механизма		Вращение маховичка должно быть легким и плавным	Гл. 10, п. 14
		Зажим вертикальной наводки должен надежно закреплять трубку, при этом рукоятка зажима должна иметь наклон не более 45°	В расстопоренном положении наружная трубка должна перемещаться от усилия руки, при затянутой рукоятке стопора перемещение трубки не допускается	Гл. 10, пп. 12, 13

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылка на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
	Треножный станок Саможенкова (6Т2)			
23	Стопорение и состояние ног	Зажимы ног должны надежно крепить ноги станка в установленном положении	Рукоятки зажима ног должны надежно закреплять ноги станка в приданных положениях. Откидной сошник должен надежно удерживаться в боевом положении	Гл. 10, пп. 15, 16, 17
24	Действие ограничителей сектора стрельбы	Ограничители должны надежно фиксироваться вырезами сектора	Ограничители должны устанавливаться на секторе на любое деление и надежно удерживаться в приданных положениях	Гл. 10, п. 18
25	Действие горизонтального зажима (стопора)	Зажим горизонтальной наводки должен надежно закреплять вертлюг. При освобожденном зажиме горизонтальной наводки вертлюг должен свободно поворачиваться	Рукоятка горизонтального зажима должна закреплять (стопорить) вертлюг во всех приданных положениях, при этом упирание рукоятки в детали вертлюга не допускается, а при расстопоренном положении вертлюг должен свободно вращаться	Гл. 10, п. 11

Продолжение

№ по пор.	Проверяемая характеристика	Допускается		Указания Руководства по ремонту о порядке устранения неисправностей (ссылки на главы и пункты Руководства)
		эксплуатационной документацией (НСД)	без ремонта	
26	Крепление вертлюга	Вертлюг в соединении с основанием не должен иметь качки	Вертикальная качка вертлюга в основании станка не допускается	Гл. 10, п. 10
27	Крепление стойки и постели		Стойка, установленная в положение для стрельбы лежа (сидя), с колена или по воздушным целям, должна надежно удерживаться в приданных положениях. Постель, установленная в положение для стрельбы по воздушным целям, должна удерживаться защелкой без качки. Перевод стойки и постели из одного положения в другое и обратно должен происходить от усилия руки Чека с кольцом не должна отделяться от станка	Гл. 10, пп. 1—9
28	Состояние сошников	Направляющие сошников не должны иметь изгиба		Гл. 10, п. 16

Кроме того, при осмотре пулеметов, станка и установки необходимо проверить комплектность, исправность деталей, нет ли ослабления заклепок и качки в штифтовых соединениях, нет ли смятия граней деталей под ключ, разворота прорезей в деталях под отвертку, забитости или срыва резьбы деталей, обрыва цепочек, сколов и сквозных трещин, значительного нарушения лакированной поверхности деревянных деталей и потертости фосфатной пленки.

Глава 2

РЕМОНТ СТВОЛА

(рис. 223)

1. Износ канала ствола по полям

При вхождении калибра К-2 в канал ствола *49* с дульной части на длину более 10 *мм* у пулеметов, не удовлетворяющих требованиям нормального боя, заменить ствол по карте 1.

2. Раздутие ствола

Кольцевое раздутие ствола *49* без выпуклости металла по наружной поверхности допускается, если ствол удовлетворяет требованиям нормального боя.

При неудовлетворении требованиям нормального боя заменить ствол по карте 1.

3. Фиксатор не удерживает пламегаситель от свинчивания со ствола

Пламегаситель *59* не должен свинчиваться со ствола без нажатия на фиксатор *58*.

Поджатый до отказа назад и затем отпущенный фиксатор под действием своей пружины *52* должен энергично возвращаться в исходное положение.

При изгибе фиксатора — выправить его, при осадке пружины фиксатора — заменить ее (рис. 1).

4. Качка колодки мушки или газовой каморы

При качке заменить ствол по карте 1.

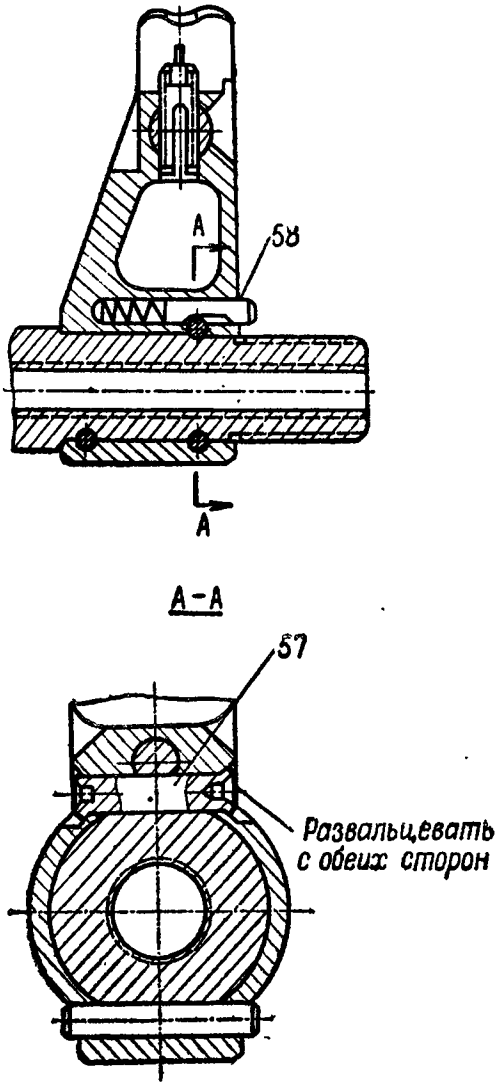


Рис. 1. Замена пружины фиксатора:

57 — штифт фиксатора; *58* — фиксатор

5. Регулятор газа не удерживается в приданном положении

Регулятор *78* газа должен удерживаться в приданных положениях; перестановка его с одного деления на другое должна производиться от усилия пальцев руки. Допускается применение гильзы (патрона).

При самопроизвольном перемещении регулятора газа подобрать регулятор газа так, чтобы обеспечивалась надежная фиксация его в трех положениях.

В положениях 1 и 2 перекрытие отверстий в газовой каморе не допускается, а в положении 3 отверстия в газовой каморе должны быть перекрыты.

6. Раскол щек рукоятки

При расколе щек *45* рукоятки заменить их. После закрепления щек на основании рукоятки с помощью винтов *43* и гаек *44* последние раскернить в двух точках по резьбе.

7. Качка основания рукоятки в кольце рукоятки

При свободной качке основания *46* рукоятки в кольце *47* рукоятки подтянуть оси *48* рукоятки или заменить их (рис. 2).

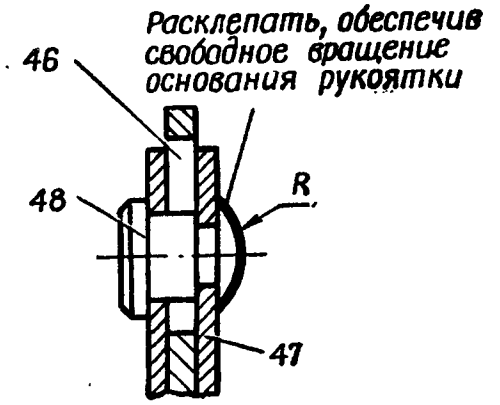


Рис. 2. Крепление основания рукоятки с кольцом рукоятки:

46 — основание рукоятки; *47* — кольцо рукоятки; *48* — ось рукоятки

При креплении основания рукоятки в кольце рукоятки винтами *43* и гайками *44* подтянуть гайки и закернить их в двух точках по резьбе.

Проверить свободное вращение рукоятки пулемета на стволе.

Глава 3

РЕМОНТ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ СО СТВОЛОМ, ЗАМЫКАТЕЛЕМ СТВОЛА И ЩИТКАМИ

(рис. 223)

1. Затруднительное отделение ствола от ствольной коробки и соединение с ней

При отведенных в заднее положение раме *21* с затвором *27* и сдвинутом до отказа влево замыкателе *37* ствол должен отделяться от ствольной коробки и присоединяться к ней.

При затруднительном отделении ствола зачистить личным напильником приподнятый металл у краев забоин на сопрягаемых плоскостях ствола, ствольной коробки и замыкателя ствола, не нарушая конфигурации деталей.

2. Продольная качка ствола

Продольная качка (перемещение) ствола *49*, закрепленного замыкателем *37* ствола в ствольной коробке, допускается при условии некрытия затвором калибра-шашки К-5.

Причины неисправности и способы их устранения см. гл. 5, п. 7.

3. Круговая качка ствола

Круговая качка ствола *49*, закрепленного замыкателем *37* ствола в ствольной коробке, допускается не более 0,4 *мм*.

Качка определяется по изменению зазора между направляющим выступом ствольной коробки и стенкой паза в стволе при повороте ствола до отказа влево и вправо.

При круговой качке ствола более 0,4 *мм* осадить стенки продольных пазов на кольцевом выступе ствола и подогнать ствол, обеспечив качку не более 0,3 *мм*.

4. Затруднительное перемещение замыкателя ствола

Замыкатель *37* ствола при вставленном стволе *49* должен перемещаться в пазах ствольной коробки и вырезах ствола *49* от усилия руки; допускается применение принадлежности.

При затруднительном перемещении замыкателя ствола зачистить личным напильником приподнятый металл у краев забоин на сопрягаемых поверхностях замыкателя, ствола и ствольной коробки, не нарушая конфигурации деталей.

5. Замыкатель ствола вынимается из ствольной коробки

При перемещении замыкателя *37* ствола влево до отказа он не должен отделяться от ствольной коробки. При отделении замыкателя ствола заменить ограничитель *40* замыкателя (рис. 3).

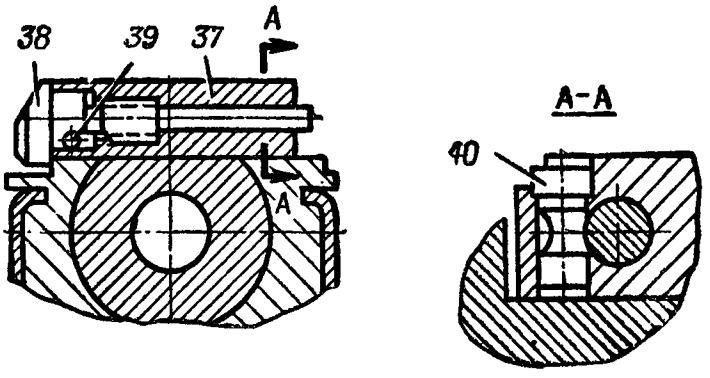


Рис. 3. Замена ограничителя замыкателя:

37 — замыкатель ствола; *38* — винт замыкателя; *39* — штифт винта замыкателя; *40* — ограничитель замыкателя

6. Качка деталей, приклепанных к ствольной коробке

Качка спусковой коробки *146*, колодки *12* приклада, отражателя *138*, вкладыша *34* ствола и кронштейна *93* коробки не допускается.

При качке спусковой коробки, колодки приклада, отражателя и кронштейна коробки подтянуть ослабленные заклепки по рис. 4, 5, 6 и 7; в военное время, если качка деталей не устраняется, заменить ослабленные заклепки. Замену заклепок производить поочередно.

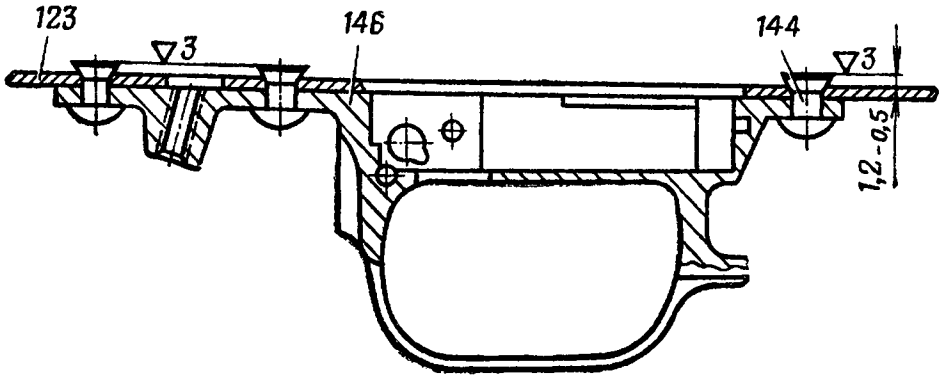


Рис. 4. Приклепка спусковой коробки:
123 — ствольная коробка; *144* — заклепка спусковой коробки; *146* — спусковая коробка

При качке вкладыша ствола пулемет направить на капитальный ремонт.

7. Рукоятка перезаряжания не удерживается в переднем положении

Рукоятка перезаряжания *122* должна надежно удерживаться зацепом в переднем положении.

При скруглении граней зацепа рукоятки перезаряжания или планки *125* обработать зацеп рукоятки перезаряжания по рис. 8 и грань планки по рис. 9.

При изломе зацепа рукоятки перезаряжания опилить его на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом Э42А—3,0 и обработать по рис. 10.

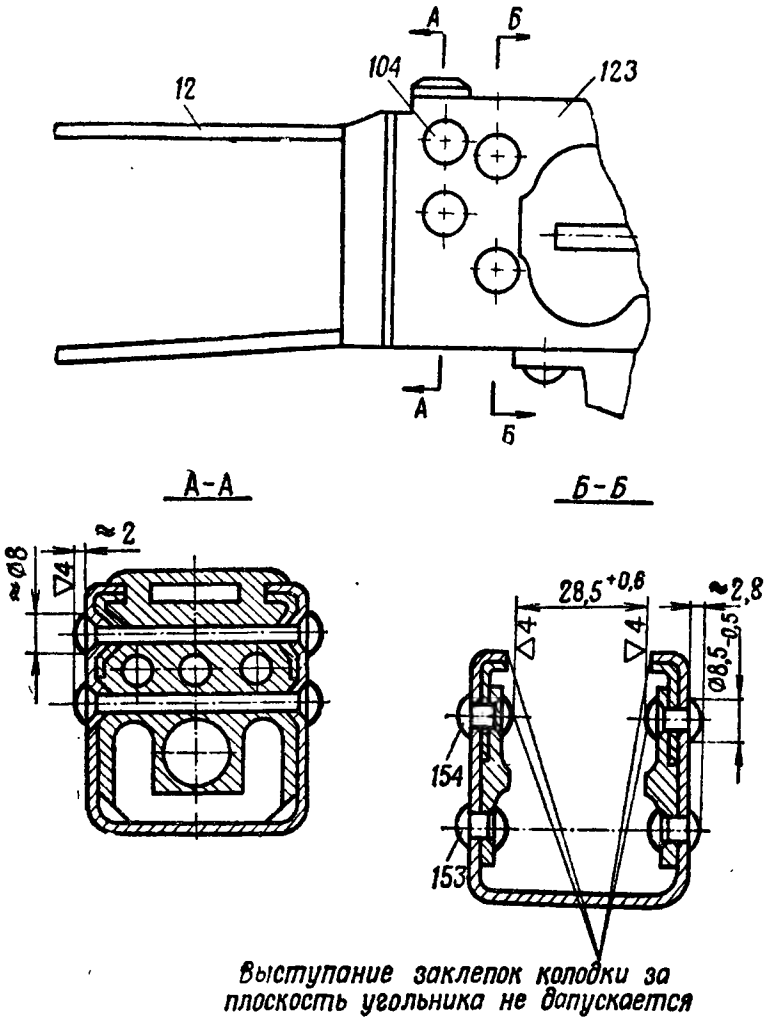


Рис. 5. Приклепка колодки приклада:

12 — колодка приклада; *104* — заклепка колодки приклада; *123* — ствольная коробка; *153* — заклепка колодки; *154* — заклепка колодки

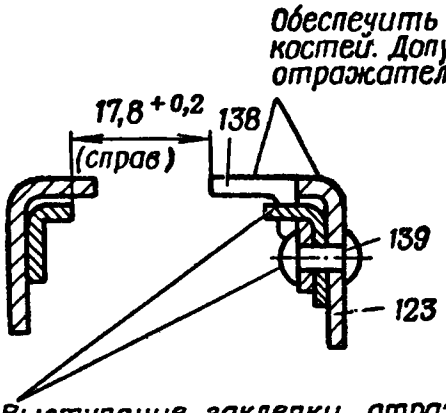


Рис. 6. Приклепка отражателя:

123 — ствольная коробка; *138* — отражатель; *139* — заклепка крышки

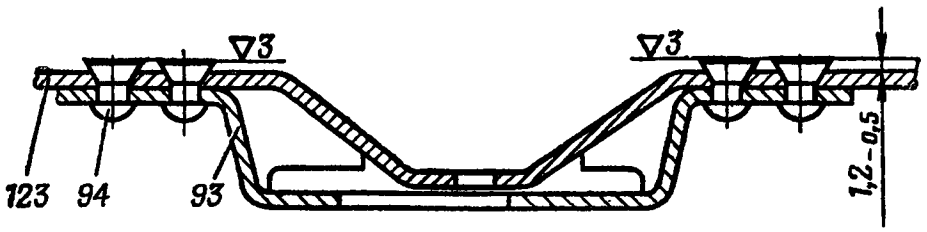


Рис. 7. Приклепка кронштейна коробки:
93 — кронштейн коробки; *94* — заклепка кронштейна; *123* — ствольная коробка

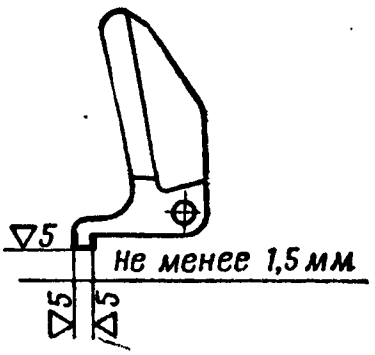


Рис. 8. Обработка зацепа рукоятки перезаряжания

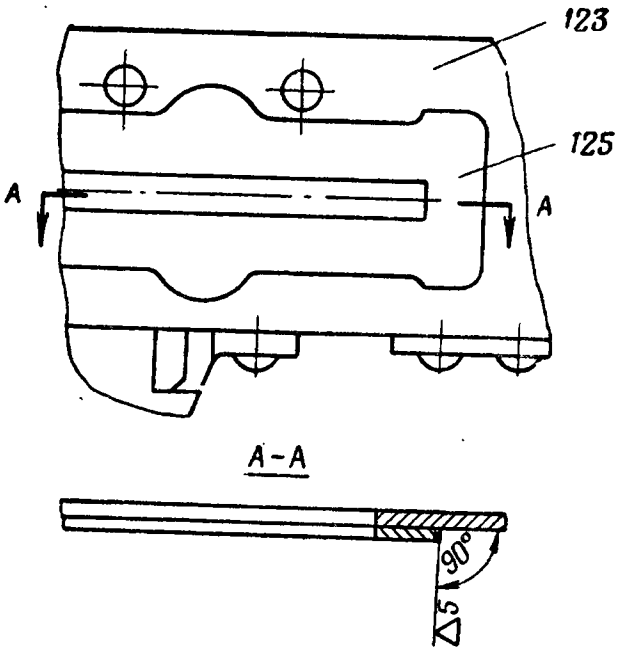


Рис. 9. Обработка грани планки:
123 — ствольная коробка; *125* — планка

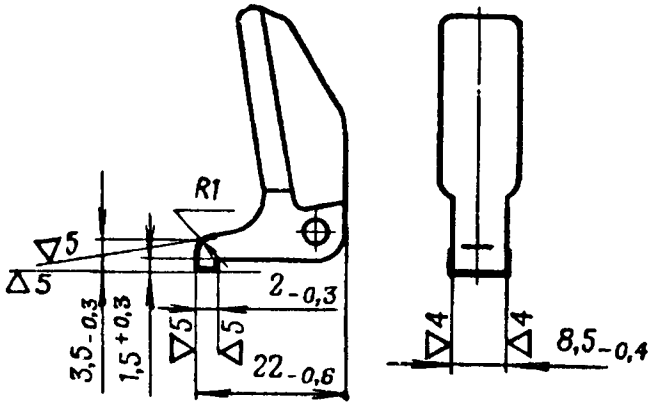


Рис. 10. Обработка зацепа рукоятки перезаряжания после наплавки

После закрепления рукоятки перезаряжания осью *121* на основании рукоятки *124* ось рукоятки перезаряжания развальцевать.

При осадке или изломе пружины *120* рукоятки перезаряжания заменить ее.

8. Затруднительное перемещение рукоятки перезаряжания в пазах ствольной коробки

При изгибе основания рукоятки *124* перезаряжания выправить его.

9. Экстракционный щиток не открывает окно для выбрасывания гильз (патронов)

При движении рамы *21* назад экстракционный щиток *140* должен открывать окно для выбрасывания гильз (патронов) и удерживаться в открытом положе-

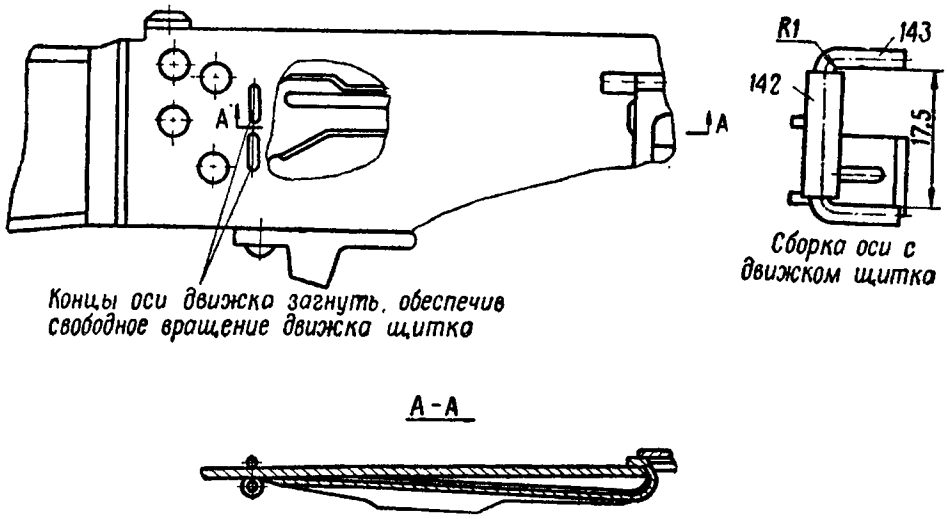


Рис. 11. Крепление движка щитка в ствольной коробке:
142 — движок щитка; *143* — ось движка

нии до момента постановки рамы на боевой взвод. Принудительный угол открывания экстракционного щитка должен быть не менее 50°.

При открывании щитка на угол менее 50° выправить движок *142* щитка или заменить его по рис. 11, обеспечив принудительный угол открывания экстракционного щитка не менее 50°.

10. Экстракционный щиток не закрывает окно для выбрасывания гильз (патронов)

При раме *21*, находящейся на боевом взводе и в крайнем переднем положении, экстракционный щиток *140* должен закрывать окно для выбрасывания гильз (патронов). При этом зазор между экстракционным щитком и ствольной коробкой допускается не более 1 *мм*.

Если экстракционный щиток не закрывает окно, выправить его ось *135*; после постановки оси концы ее раскернить.

При осадке пружины *136* экстракционного щитка заменить ее.

При зазоре более 1 *мм* выправить экстракционный щиток.

11. Излом петель щитка

Изготовить петли *134* и *141* щитка (рис. 110) и закрепить их на ствольной коробке по рис. 12.

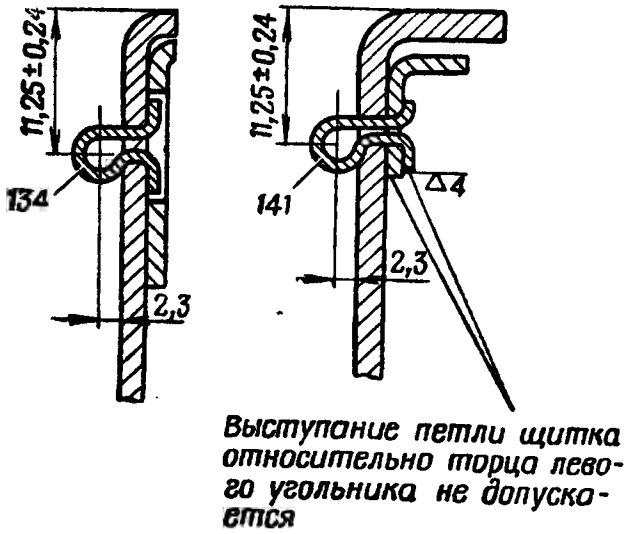


Рис. 12. Крепление петель щитка в ствольной коробке:
134 — передняя петля щитка; *141* — петля щитка

12. Газовая трубка не удерживается в ствольной коробке

Газовая трубка *86* должна надежно удерживаться задвижкой *87* трубки в ствольной коробке; отделение

ее от ствольной коробки без нажатия на задвижку трубки усилием руки не допускается.

Боковая и продольная качки газовой трубки в ствольной коробке допускаются.

При самопроизвольном отделении газовой трубки выправить задвижку трубки или заменить ее.

Глава 4

РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

(рис. 223)

1. Ослабление посадки основания мушки в отверстии колодки мушки

Перемещение основания *54* мушки в отверстии колодки *53* мушки при давлении на него усилием руки не допускается.

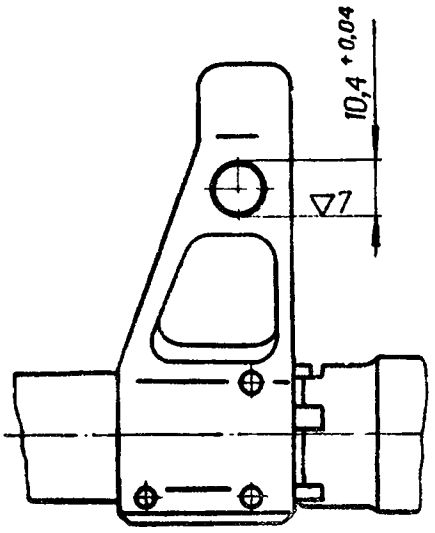


Рис. 13. Обработка отверстия для основания в колодке мушки

При перемещении основания мушки заменить его. Если заменой перемещение основания мушки не устраняется, развернуть отверстие в колодке мушки по рис. 13 и поставить категорийное основание мушки (рис. 124).

2. Качка мушки

При качке или вывинчивании мушки *55* от усилия пальцев руки заменить ее.

3. Изгиб щек колодки мушки

Выправить щеки *56* колодки мушки на оправке диаметром 15 *мм*.

4. Качка колодки прицела или предохранителя прицела

Качка колодки *24* прицела или предохранителя *29* прицела не допускается; выжимание масла вокруг заклепок допускается.

При качке указанных деталей подтянуть заклепки по рис. 14 и 15.

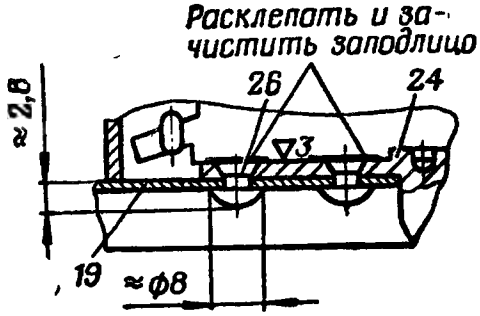


Рис. 14. Приклепка колодки прицела:

19 — крышка коробки; *24* — колодка прицела; *26* — заклепка колодки прицела

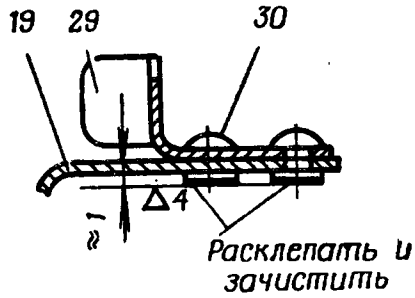


Рис. 15. Приклепка предохранителя прицела:

19 — крышка коробки; *29* — предохранитель прицела; *30* — заклепка предохранителя прицела

В военное время, если качка не устраняется, заменить ослабленные заклепки; замену заклепок производить поочередно.

5. Боковая качка прицельной планки

Невозвратимая боковая качка прицельной планки *117* (считая по гривке) допускается до 0,3 *мм*. Проверка производится при установке хомутика *118* на делении четыре.

При качке прицельной планки более 0,3 *мм* раздать ее задний конец. Проверить прямизну прицельной планки и закрепить ее в колодке прицела.

При заеданиях заднего конца прицельной планки в проушинах прицельной колодки зачистить бархатным напильником боковые плоскости заднего конца прицельной планки.

Если качка более 0,3 *мм* не устраняется, заменить прицельную планку.

6. Перемещение целика относительно прицельной планки

Перемещение целика *113* относительно прицельной планки *117* при отсутствии вращения винта *110* допускается до 0,2 *мм*.

При продольном перемещении винта целика довернуть гайку *115* до устранения продольного перемещения винта (доворот не менее 45°), просверлить отверстие в винте через отверстие в гайке диаметром 1,5 *мм* и закрепить гайку штифтом *114*, как указано на рис. 16.

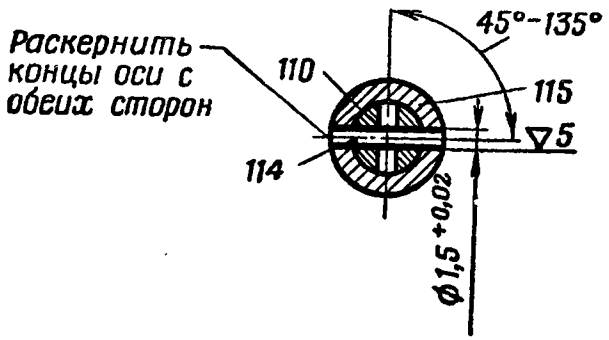


Рис. 16. Сверление второго отверстия в винте по отверстию в гайке и постановка штифта:
110 — винт; *114* — штифт; *115* — гайка

При невозможности довернуть гайку на угол 45° поставить прокладочное кольцо (рис. 17) между фланцем гайки и приливом для целика прицельной планки.

При продольной шаткости целика на винте заменить целик или винт. Для этого отделить прицельную планку, выбить штифт *114*, свинтить гайку *115*, отделить винт с целиком, фиксатором *111* и пружиной *112* фиксатора от прицельной планки *117*, произвести за-

мену изношенных деталей, собрать все детали на винте и закрепить их в прицельной планке гайкой и штифтом.

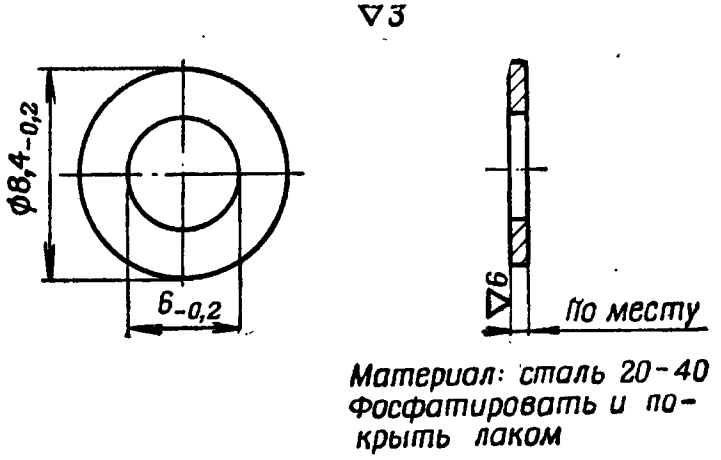


Рис. 17. Прокладочное кольцо

При постановке нового винта отверстие диаметром 1,5 *мм* для штифта в винте сверлить через отверстие в гайке винта (рис. 18).

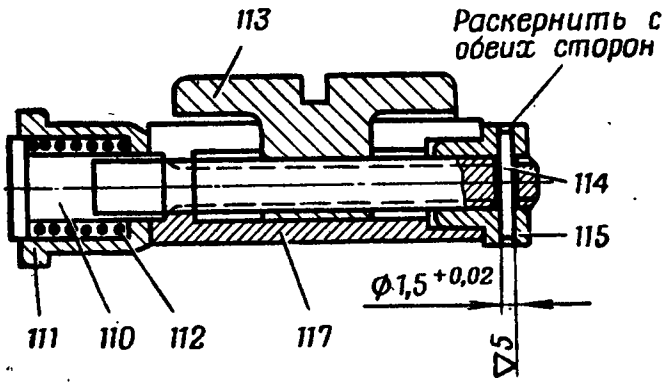


Рис. 18. Сверление отверстия в винте по отверстию в гайке и постановка штифта:

110 — винт; *111* — фиксатор; *112* — пружина фиксатора прицела; *113* — целик; *114* — штифт; *115* — гайка; *117* — прицельная планка

7. Повреждение прорези и гривки целика

Зачистить приподнятый металл, не нарушая формы и размеров прорези.

Если указанным способом устранить неисправность невозможно, заменить целик *113* и проверить перемещение его в прицельной планке *117*. При заедании допускается зачистка стенок целика.

Глава 5

РЕМОНТ РАМЫ С ЗАТВОРОМ И ВОЗВРАТНЫМ МЕХАНИЗМОМ

(рис. 223)

1. Затруднительное перемещение рамы с затвором

При отделенном возвратном механизме и предохранителе *152*, установленном в положение «Огонь», рама *21* с затвором *27* должна под действием собственного веса перемещаться в ствольной коробке при открытой и закрытой крышке *19* ствольной коробки и вставленном стволе *49*.

При затруднительном перемещении рамы с затвором зачистить бархатным напильником приподнятый металл у краев забоин в пазу ствольной коробки, на направляющих выступах рамы, на выступе рычага *72* подачи и в наклонных пазах для него в раме. Имеющиеся вмятины на газовой трубке *86* выправить на оправке диаметром 14,2 *мм*.

2. Недоход рамы с затвором в переднее положение

Рама *21* с затвором *27*, освобожденные с боевого взвода, под действием возвратно-боевой пружины *95* должны энергично дойти до крайнего переднего положения.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 1 настоящей главы и, кроме того, при изломе возвратно-боевой пружины или ее длине менее 425 *мм* заменить пружину.

3. Недоход рамы с затвором в крайнее заднее положение при стрельбе

После выстрела рама *21* с затвором *27* должна отходить в крайнее заднее положение (при этом регулятор газа *78* должен быть установлен в положение 2).

Причины неисправности см. гл. 2, п. 5, п. 1 настоящей главы и, кроме того:

а) Износ головки штока *88* рамы или патрубка газовой камеры *50*.

Измерить штангенциркулем диаметр головки штока и внутренний диаметр патрубка газовой каморы и по разности диаметров определить зазор между патрубком газовой каморы и головкой штока, который допускается не более 0,2 *мм* (определяется как среднее арифметическое из трех-четырех замеров в разных точках головки штока и внутреннего диаметра патрубка газовой каморы).

Если зазор более 0,2 *мм*, заменить шток (рис. 19). При замене штока должны быть выполнены следующие требования:

— шток должен свободно качаться на оси, угол поворота его относительно рамы — не менее 14°;

— продольная качка штока на оси должна быть в пределах 0,1—0,8 *мм*.

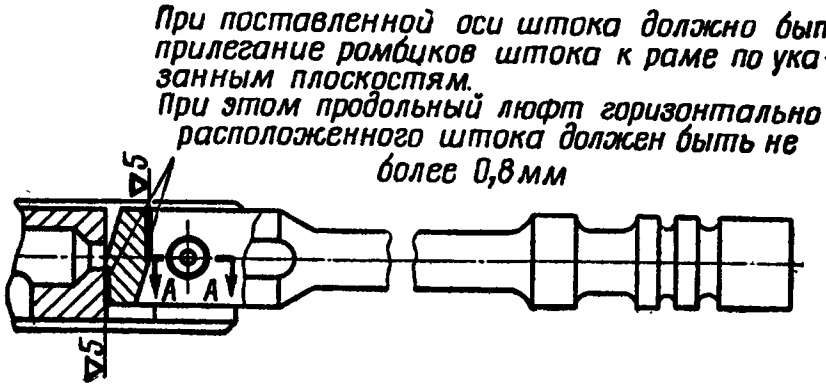
б) Сколы хрома в патроннике.

При наличии в патроннике сколов хрома, вызывающих недоход рамы в крайнее заднее положение, заменить ствол по карте 1.

4. Осечки

Причины неисправности и способы их устранения см. пп. 1 и 2 настоящей главы и, кроме того, износ бойка ударника *22*.

Отделить ствол *49* от пулемета, поджать затвор *27* к боевым уступам ствольной коробки и проверить выход бойка ударника над дном чашечки затвора калибром К-1.



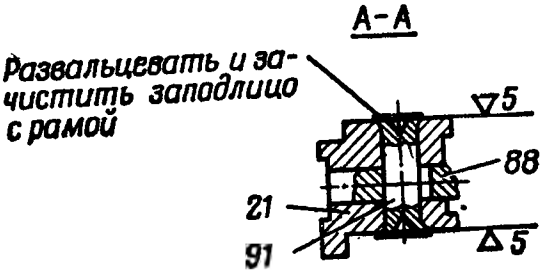


Рис. 19. Соединение штока с рамой:
21 — рама; *88* — шток; *91* — ось штока

Выход бойка ударника должен быть в пределах 1,4—1,6 *мм* (рис. 20). При выходе бойка ударника менее 1,4 *мм* или изломе его заменить ударник.

Замененный ударник должен перемещаться в затворе под действием собственного веса, и его инерционный выход должен быть не менее 1,9 *мм*.

При поджатии затвора к стойке рамы *21* ударник должен иметь осевой люфт не менее 0,2 *мм*.

При смятии бойка ударника заправить боек, сняв минимально необходимый слой металла (рис. 21).

5. Гильза (патрон) не извлекается из патронника

При отведении рамы *21* с затвором *27* назад гильза (патрон) должна извлекаться выбрасывателем *129* из патронника.

Причины неисправности:

а) Износ зацепа выбрасывателя.

Проверить расстояние между зацепом выбрасывателя и дном чашечки затвора калибром К-6.

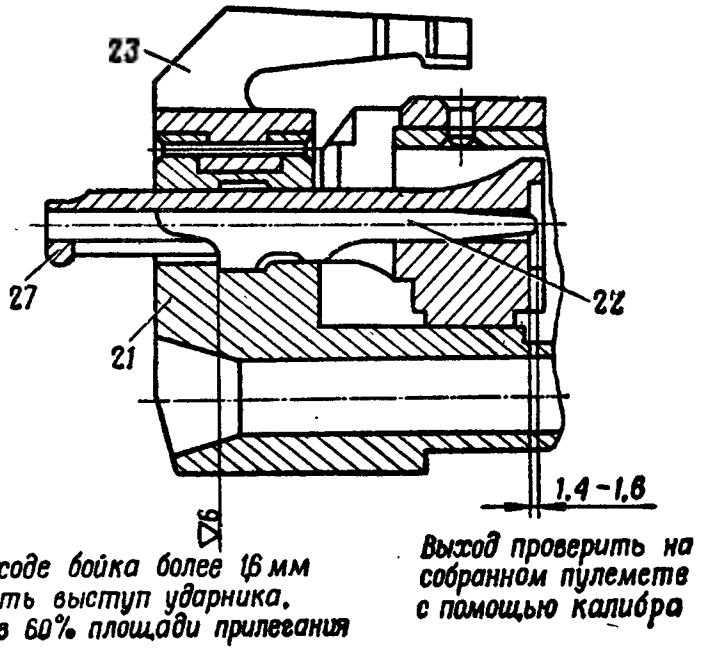


Рис. 20. Подгонка ударника:
21 — рама; *22* — ударник; *23* — извлекатель; *27* — затвор

При расстоянии более 1,85 *мм* заменить выбрасыватель.

б) Осадка или излом пружины *128* выбрасывателя.

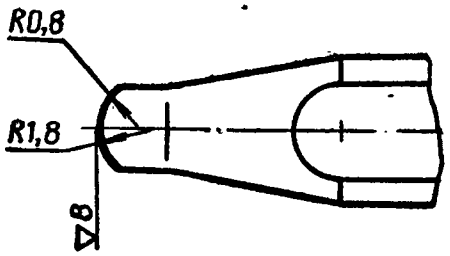


Рис. 21. Заправка бойка ударника

Заменить пружину выбрасывателя.

в) Сколы хрома в патроннике.

При наличии сколов хрома, вызывающих тугую экстракцию, заменить ствол по карте 1.

6. Гильза (патрон) не выбрасывается из ствольной коробки

При движении рамы *21* с затвором *27* в заднее положение гильза (патрон) после извлечения ее из патронника должна удерживаться в чашечке затвора до встречи с отражателем *138* и энергично выбрасываться отражателем из ствольной коробки; прихват гильзы (патрона) затвором или экстракционным щитком не допускается.

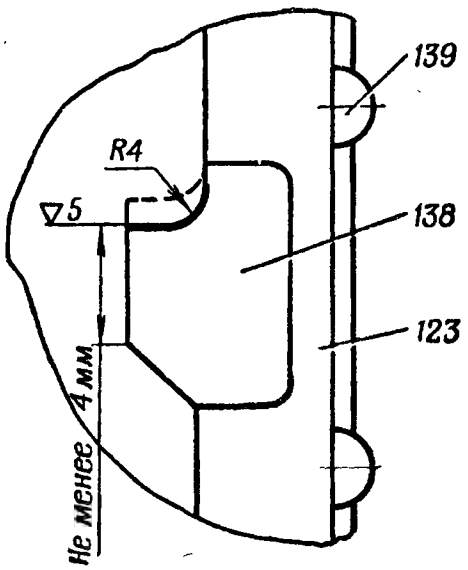


Рис. 22. Обработка передней грани отражателя:
123 — ствольная коробка; *138* — отражатель; *139* — заклепка крышки

Причины неисправности и способы их устранения см. гл. 3, п. 9, пп. 3 и 5 настоящей главы и, кроме того, при скруглении или скрошенности передней грани отражателя обработать ее по рис. 22, сняв минимально необходимый слой металла.

При качке отражателя направить пулемет в капитальный ремонт.

7. Поперечный разрыв гильз

Проверить калибром-шашкой К-5 зазор между чашечкой затвора и задним срезом ствола, для чего отделить от пулемета возвратный механизм, отвести раму

назад, вложить в патронник калибр-шашку К-5, подать раму вперед и нажать на задний торец выступа рамы усилием не более 25 *кг*. При этом затвор не должен крыть калибр-шашку К-5 (некрытие определяется разностью расстояний между задним срезом вкладыша ствольной коробки и передним срезом выступа затворной рамы без калибра-шашки К-5 и с ним; с калибром-шашкой К-5 это расстояние должно быть больше, чем без калибра).

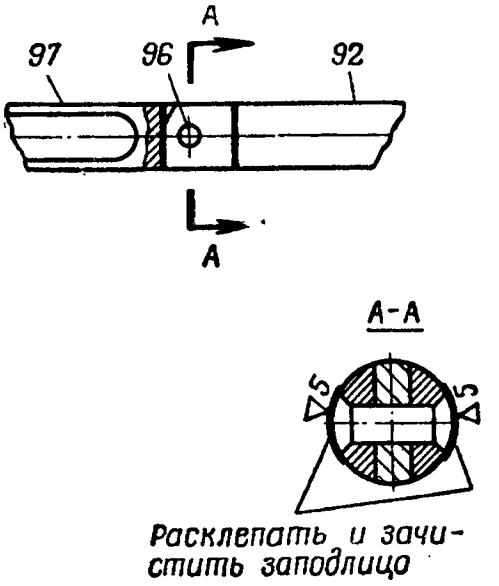


Рис. 23. Соединение пластины с направляющим стержнем:
92 — пластина; *96* — ось пластины; *97* — направляющий стержень

Если затвор кроет калибр-шашку К-5, отрегулировать зазор винтом замыкателя (карта 1).

Если после этого затвор будет крыть калибр-шашку К-5, заменить замыкатель (карта 1).

Если и при этом затвор будет крыть калибр-шашку К-5, заменить ствол (карта 1).

Если при поставленных новом стволе и замыкателе затвор кроет калибр-шашку К-5, заменить и подогнать новый затвор (карта 2).

8. Излом пластины возвратного механизма

Заменить пластину *92* и закрепить ее осью *96* так, чтобы пластина поворачивалась вверх в пазу направляющего стержня *97* на угол не менее 15° (рис. 23).

Глава 6

РЕМОНТ СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(рис. 223)

1. Предохранитель не удерживается в приданном положении

Предохранитель *152* должен надежно фиксироваться в положениях «Предохранитель» и «Огонь». Переключение предохранителя из одного положения в другое должно происходить от усилия пальцев руки.

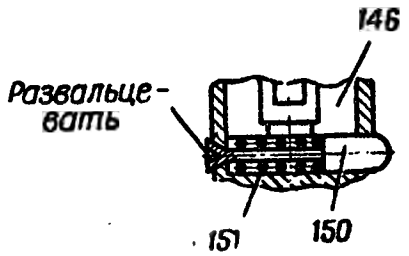


Рис. 24. Крепление фиксатора предохранителя в спусковой коробке:

146 — спусковая коробка; *150* — фиксатор предохранителя; *151* — пружина предохранителя

Если предохранитель не удерживается в приданных положениях, заменить изношенный фиксатор *150* предохранителя по рис. 24; при осадке или изломе пружины *151* предохранителя заменить ее.

2. Рама не становится на боевой взвод

При энергичном перезаряжании и при освобожденном спусковом крючке *149* рама *21* должна становиться на боевой взвод.

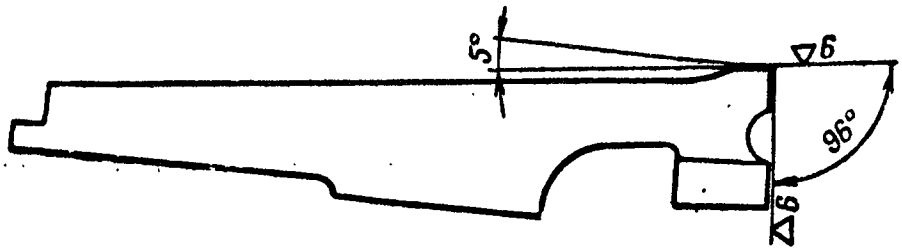


Рис. 25. Зачистка шептала

При осадке или изломе пружины *147* шептала заменить ее.

При скруглении шептала *145* или боевого взвода рамы зачистить шептало по рис. 25 или боевой взвод по рис. 26, сняв минимально необходимый слой металла.

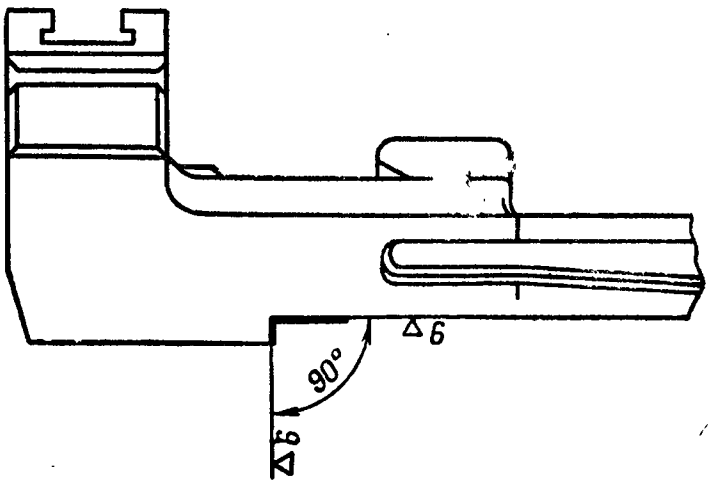


Рис. 26. Зачистка боевого взвода рамы

3. Самопроизвольная автоматическая стрельба

При освобождении спускового крючка *149* во время стрельбы шептало *145* под действием пружины *147* должно подняться вверх и удерживать раму *21* на боевом взводе.

Причины неисправности и способы их устранения см. гл. 5, пп. 1 и 3 и п. 2 настоящей главы.

4. Шептало не запирается предохранителем

При флажке предохранителя *152*, установленном в положение «Предохранитель», шептало *145* должно запираться предохранителем так, чтобы при нажатом спусковом крючке *149* не было расцепления его с боевым взводом рамы *21*.

При расцеплении заменить предохранитель или шептало (рис. 27).

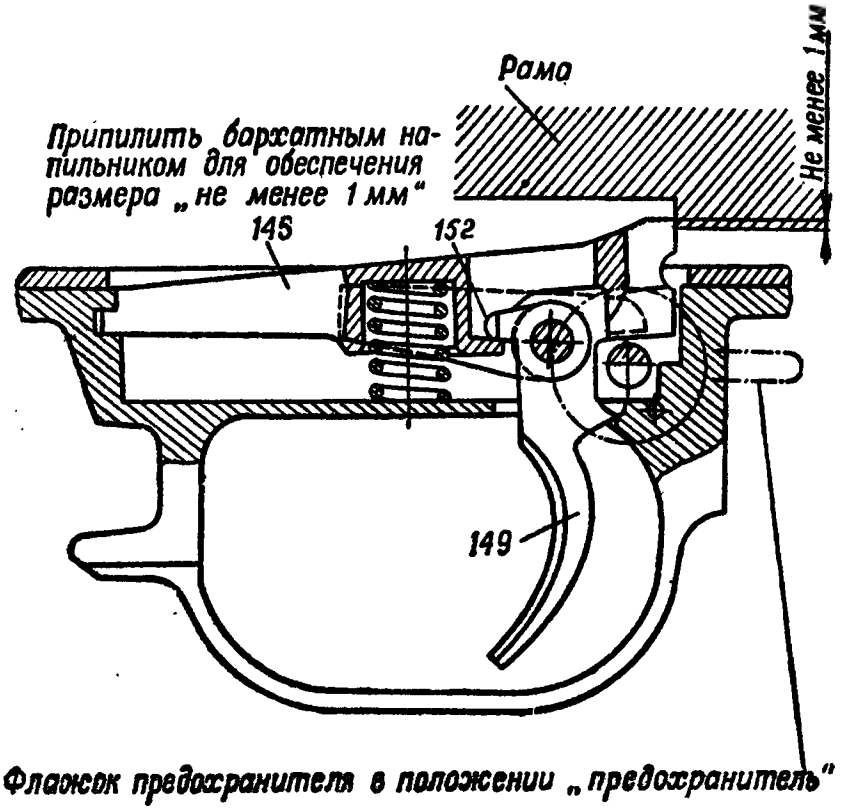


Рис. 27. Замена предохранителя:
145 — шептало; *149* — спусковой крючок; *152* — предохранитель

5. Спусковой крючок не ограничивает продвижение рамы назад

При флажке предохранителя *152*, установленном в положение «Предохранитель», движение рамы *21* назад должно ограничиваться застопоренным спусковым крючком *149*.

Проверка производится без нажатия на спусковой крючок.

При износе отростка спускового крючка заменить спусковой крючок (рис. 28).

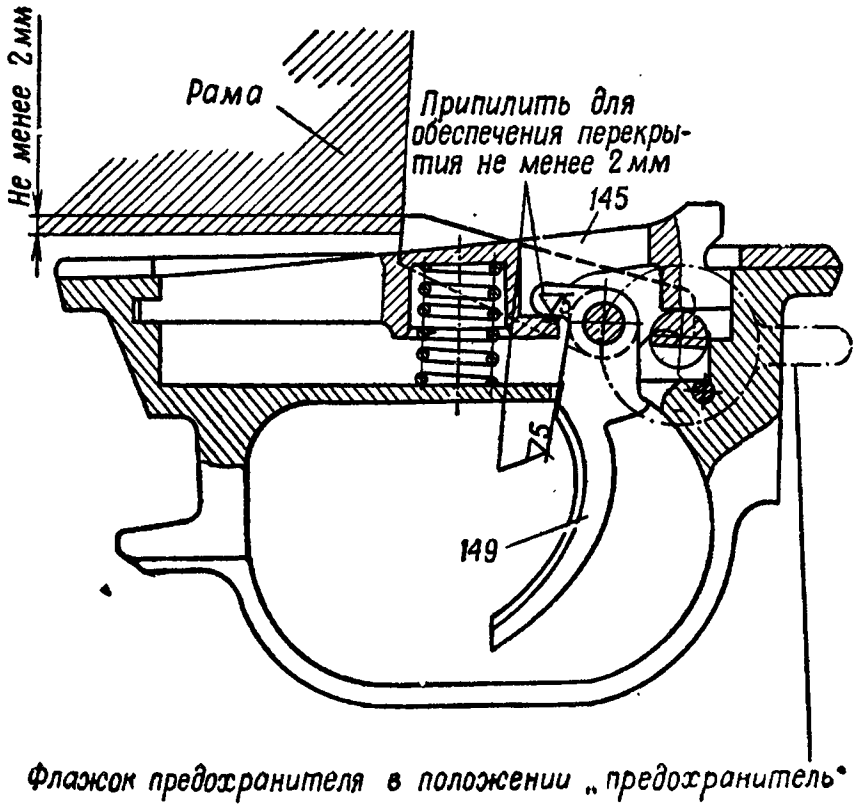


Рис. 28. Замена спускового крючка:
145 — шептало; *149* — спусковой крючок

6. Рама с затвором не спускается с боевого взвода

Спуск рамы *21* с затвором *27* должен происходить при флажке предохранителя *152,* установленном в положение «Огонь», и при нажатом спусковом крючке *149.*

Если при нажатом до отказа спусковом крючке рама с затвором будет удерживаться на боевом взводе, заменить изношенный (поломанный) спусковой крючок или шептало *145.*

7. Рукоятка не отводит раму назад

При скруглении или изломе ведущего выступа основания *124* рукоятки перезаряжания опилить выступ на 1—2 *мм*, наплавить на него слой металла электродом Э42А-3,0 и обработать по рис. 29.

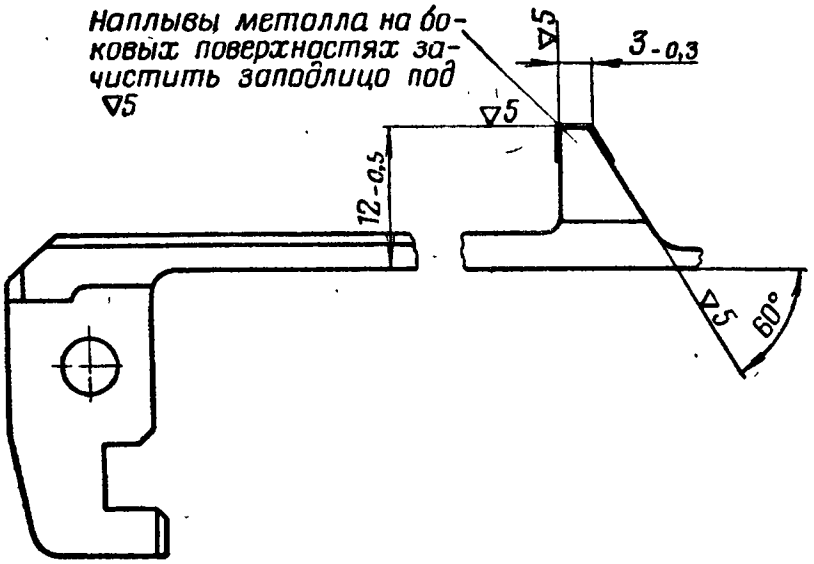


Рис. 29. Обработка ведущего выступа основания рукоятки перезаряжания после наплавки

Глава 7

РЕМОНТ ПРИЕМНИКА И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ЛЕНТЫ С ПАТРОНАМИ

(рис. 223)

1. Крышка ствольной коробки не удерживается в закрытом положении

Крышка *19* ствольной коробки должна надежно удерживаться защелкой *14* и свободно открываться при нажатии на защелку крышки. Вертикальная качка крышки ствольной коробки на защелке не допускается.

Причины неисправности:

а) Осадка или излом пружины *15* защелки.

Заменить пружину защелки, для чего засверлить конец оси *17* защелки, выбить ось защелки и отделить пружину защелки; присоединить к крышке защелку с пружиной и поставить ось; надеть на концы оси шайбы *16* и развальцевать ось по рис. 30.

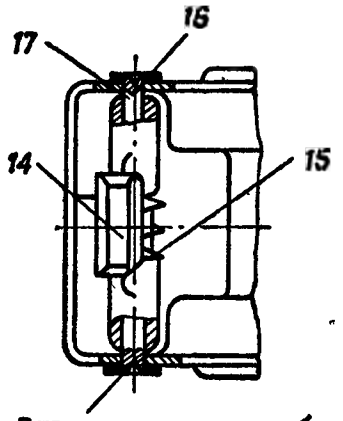


Рис. 30. Замена пружины защелки крышки ствольной коробки:

14 — защелка крышки; *15* — пружина защелки; *16* — шайба; *17* — ось защелки

б) Износ зуба защелки крышки.

Опилить зуб защелки на 0,5—1 *мм*, наплавить слой

металла электродом Э42А-3,0 и обработать по рис. 31.

Присоединить защелку к крышке ствольной коробки, как указано в п. 1«а» настоящей главы, и подогнать ее по рис. 32 и 33.

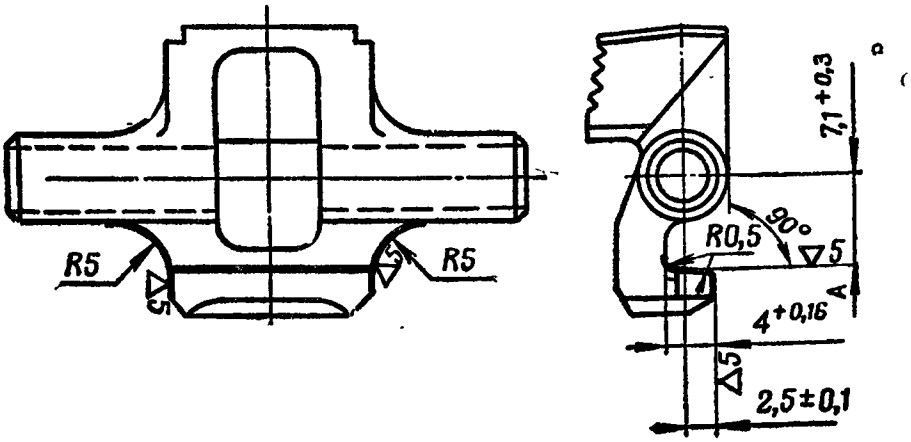


Рис. 31. Обработка зуба защелки крышки после наплавки

2. Крышка ствольной коробки не удерживается в откинутом положении

Если крышка *19* ствольной коробки не удерживается в откинутом положении, заменить пружину *41* крышки ствольной коробки; после чего закрепить крышку с пружинами и основанием приемника осью *42* приемника и развальцевать концы оси с обеих сторон.

3. Основание приемника не удерживается в откинутом положении

Если основание *35* приемника не удерживается в откинутом положении, заменить пружину *155* гнетка или гнеток *156*.

4. Основание приемника поднимается вверх с крышкой ствольной коробки

Основание *35* приемника не должно подниматься вверх вместе с крышкой *19* ствольной коробки. Если основание приемника поднимается, заменить осевшую пружину *155* гнетка или изношенный гнеток *156*.

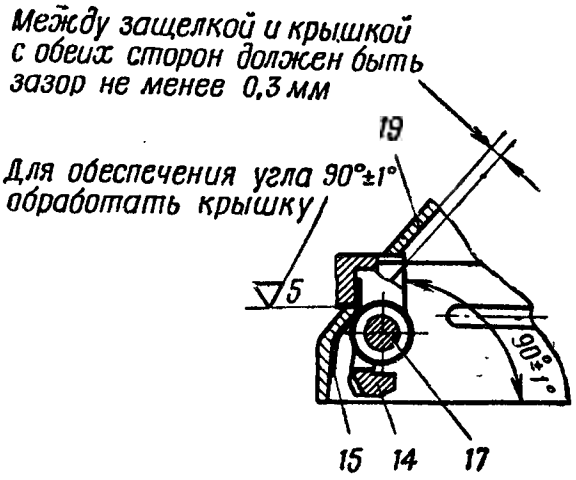


Рис. 32. Подгонка защелки крышки к крышке ствольной коробки:

14 — защелка крышки; *15* — пружина защелки; *17* — ось защелки; *19* — крышка ствольной коробки

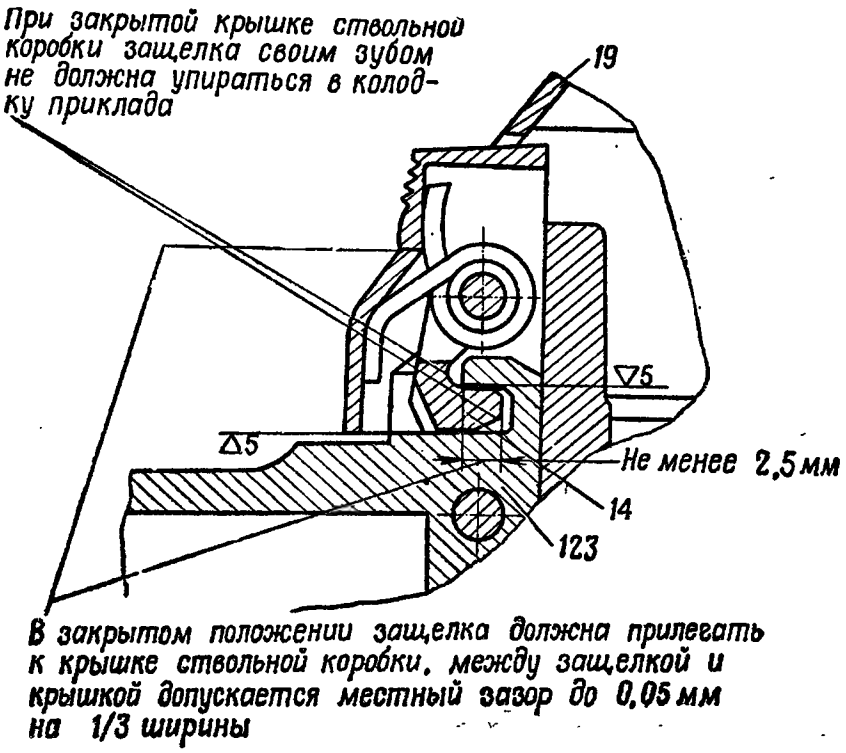


Рис. 33. Подгонка защелки крышки к ствольной коробке:

14 — защелка крышки; *19* — крышка ствольной коробки; *123* — ствольная коробка

5. Лента с патронами не подается

Снарядить патронную ленту 10—15 проверочными (учебными) патронами и вложить ее в приемник пулемета, к ленте присоединить груз 3 *кг* (груз должен быть на весу).

При энергичном отведении назад рамы *21* с затвором *27* и спуске их с боевого взвода должна обеспечиваться нормальная подача патронной ленты с патронами.

Если подающий палец *63* не подает очередной патрон, заменить пружину *67* подающего пальца. После замены пружины ось *66* подающего пальца развальцевать с обеих сторон.

При износе подающего пальца заменить его по карте 3.

При замене подающего пальца должны быть выполнены следующие требования:

— кольцо звена ленты должно лежать на подающем пальце (положение звена вырезом вниз), а между фиксирующим пальцем и звеном ленты должен быть зазор не менее 0,5 *мм* (рис. 34); для обеспечения указанного зазора допускается обработка переднего выступа фиксирующего пальца на величину не более 0,4 *мм* наложением радиуса на нижней кромке выступа $R=0{,}6$ *мм*;

— зазор между стойкой основания приемника и проверочным (учебным) патроном в ленте со звеном, расположенным вырезом вверх, должен быть не менее 0,2 *мм*, при этом звено должно лежать на подающем пальце и рычаг подачи оттянут грузом 2 *кг*; зазор обеспечивается за счет обработки стойки основания приемника с восстановлением фаски;

— подающий палец должен перемещать ленту с патронами на величину, обеспечивающую удержание ленты с патронами при недоходе рамы до шептала на величину не менее 5 *мм*; при этом лента должна быть оттянута грузом 5 *кг*.

В случае замены рычага *72* подачи необходимо выполнить требования рис. 34 и проверить, нет ли заклинивания рычага подачи рамой при перемещении ее из переднего положения в заднее и обратно. Для устранения заклинивания разрешается обработка рычага подачи на участке *аб* (рис. 35).

6. Лента с патронами не удерживается в приемнике

Лента с учебными патронами, вложенная в приемник и оттянутая с правого конца грузом 3 *кг*, должна удерживаться в приемнике фиксирующим пальцем *64*. Если лента с патронами не удерживается фиксирующим пальцем, заменить пружину *65* фиксирующего пальца.

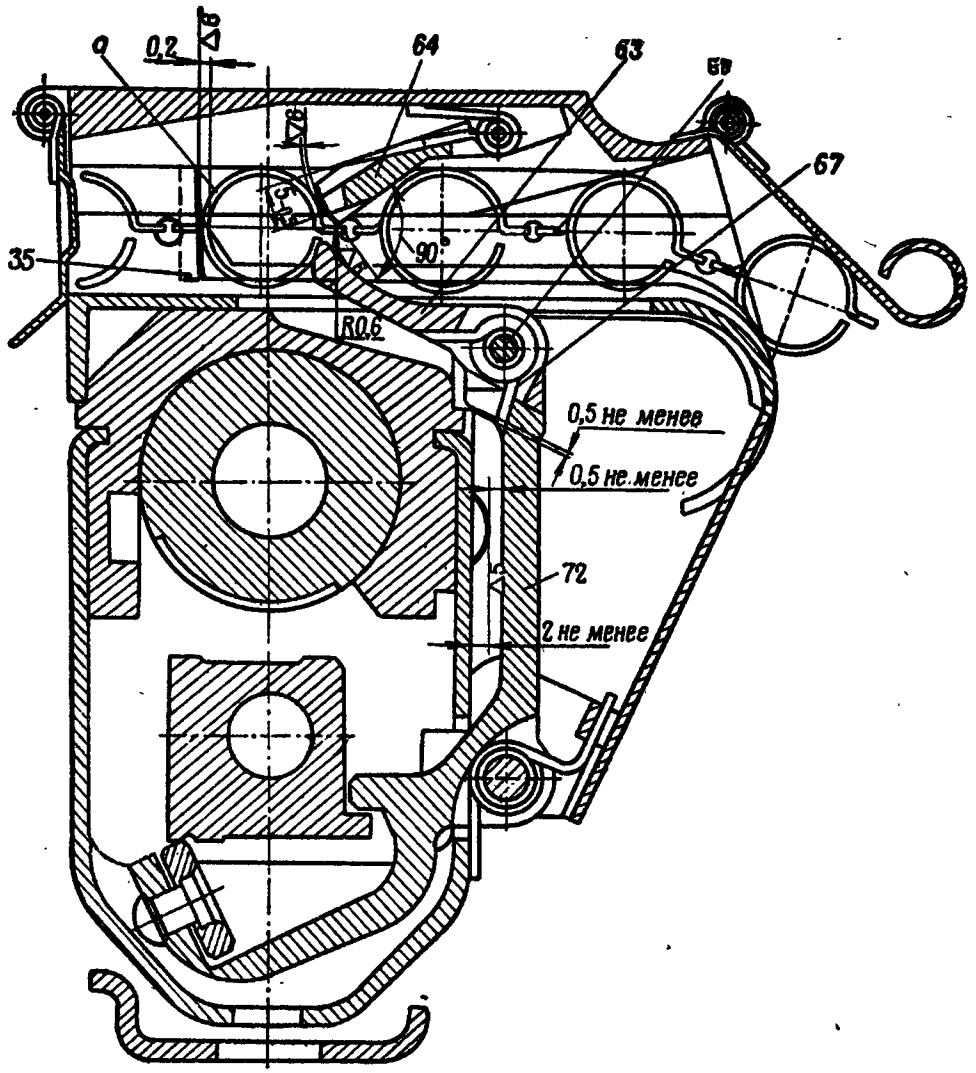


Рис. 34. Замена рычага подачи:

а — кольцо звена ленты; *35* — основание приемника; *63* — подающий палец; *64* — фиксирующий палец; *66* — ось подающего пальца; *67* — пружина подающего пальца; *72* — рычаг подачи

После замены пружины ось *62* фиксирующего пальца развальцевать с обеих сторон.

При износе фиксирующего пальца, заменить его.

При замене фиксирующего пальца должны быть выполнены следующие требования:

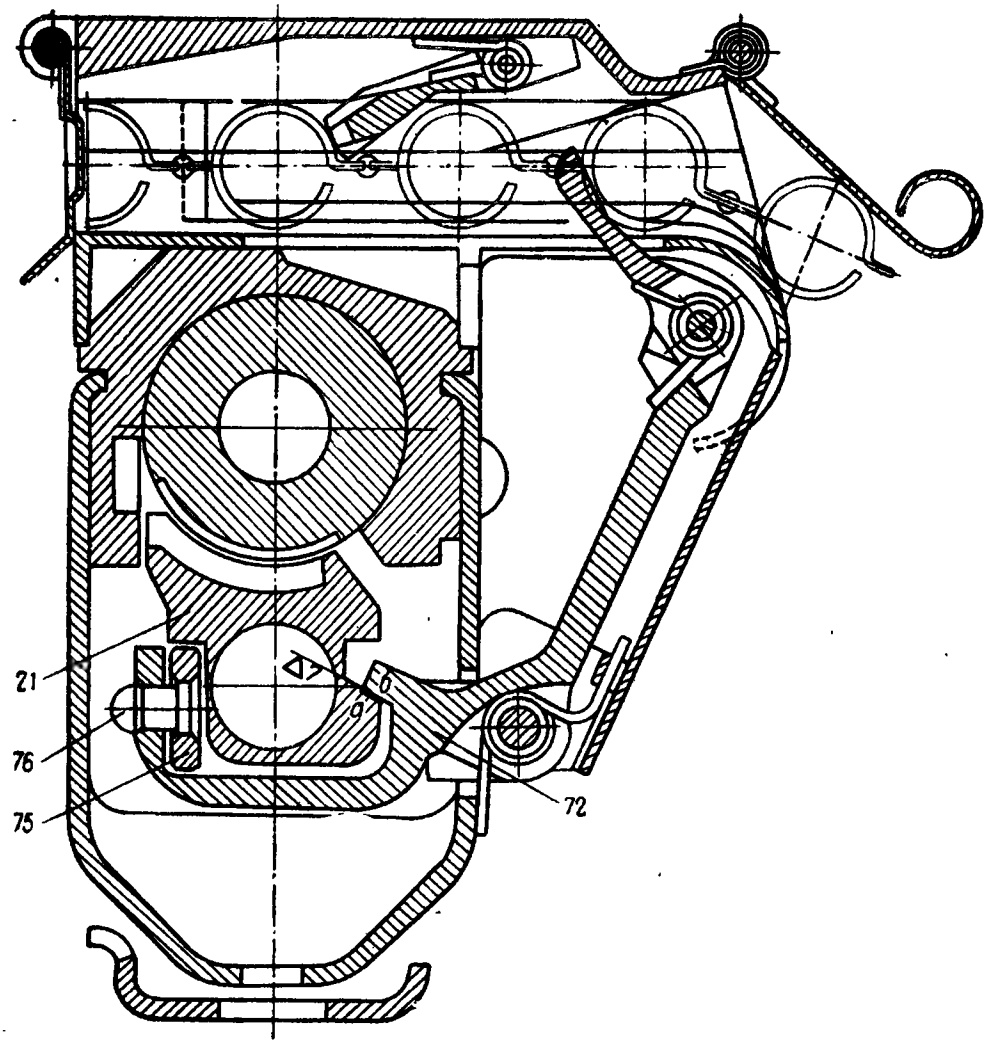


Рис. 35. Обработка рычага подачи:
21 — рама; *72* — рычаг подачи; *75* — ролик; *76* — ось ролика

— выступание фиксирующего пальца над нижней плоскостью крышки приемника должно быть $5{,}5_{-0{,}5}$ *мм* (рис. 36), что обеспечивается обработкой опорных плоскостей;

— при раме, находящейся на шептале, зазор между фиксирующим пальцем и звеном ленты должен

быть не менее 0,5 *мм*; при отсутствии зазора обработать задний выступ фиксирующего пальца на величину не более 0,4 *мм* (рис. 34);

— при ограничении звена ленты с очередным патроном фиксирующим пальцем подающий палец должен заскакивать за очередное звено ленты при недоходе рамы в крайнее переднее положение не менее чем на 10 *мм*.

При этом лента должна быть оттянута грузом 5 *кг* и в ней должно находиться не менее 5 поверочных патронов (рис. 35).

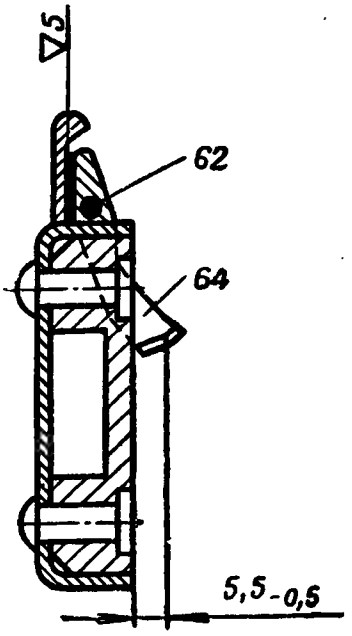


Рис. 36. Замена фиксирующего пальца:
62 — ось фиксирующего пальца; *64* — фиксирующий палец

7. Правый и левый щитки приемника не удерживаются в закрытом положении

Правый *70* и левый *60* щитки приемника должны своими пружинами удерживаться в закрытом положении.

При осадке или изломе пружины *61* левого щитка и пружины *68* правого щитка заменить их.

После замены пружин оси правого и левого щитков развальцевать с обеих сторон.

8. Увеличенный зазор в местах сопряжения пылезащитных щитков с приемником

Зазор в местах сопряжения пылезащитных щитков с приемником допускается не более 1 *мм*.

Для обеспечения плотного прилегания пылезащитных щитков к ствольной коробке, основанию и крышке приемника выправить их.

9. Патрон не извлекается из ленты или не удерживается извлекателем

При движении рамы *21* с затвором *27* назад извлекатель *23* своими зацепами должен извлечь патрон из ленты и перенести его в приемное окно основания *35*

приемника, при этом выпадание патрона из зацепов извлекателя не допускается.

При скрошенности, скруглении зацепов извлекателя или осадке его пружинной части заменить извлекатель по рис. 37.

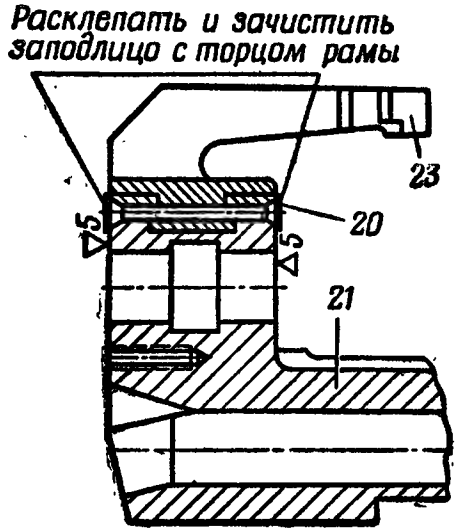


Рис. 37. Замена извлекателя:
20 — штифт извлекателя; *21* — рама; *23* — извлекатель

10. Патрон утыкается в задний срез ствола

При движении рамы *21* с затвором *27* вперед досылатель затвора должен дослать очередной патрон из приемного окна основания *35* приемника в патронник, при этом утыкание патрона не допускается.

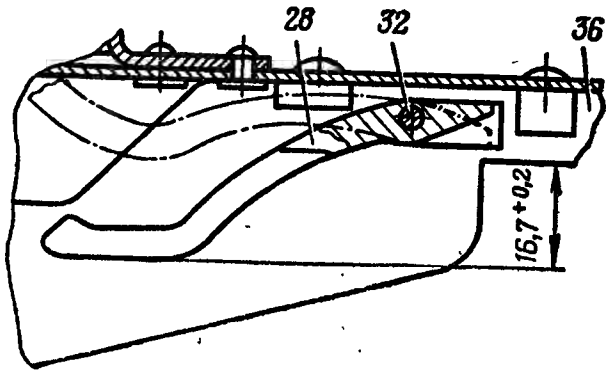


Рис. 38. Подгонка рычага крышки:
28 — рычаг крышки; *32* — ось рычага крышки; *36* — крышка приемника

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 1 настоящей главы и, кроме того:

а) Забоины на наклонных выступах основания приемника.

Зачистить личным напильником приподнятый металл у краев забоин.

б) Изгиб рычага *28* крышки.

Выправить рычаг крышки и проверить его высоту по рис. 38.

в) Осадка или излом пружины *33* рычага.

Заменить пружину рычага. После замены пружины ось *32* рычага крышки развальцевать с обеих сторон.

г) Качка колодки прицела.

Способ устранения неисправности см. гл. 4, п. 4.

Глава 8

РЕМОНТ ДЕРЕВЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ ПУЛЕМЕТА

(рис. 223)

1. Вмятины и сколы на поверхности деревянных деталей

Вмятины и сколы, размеры которых не более указанных на рис. 39 и 40, заделать шпатлевкой на клею ВИАМ-Б3.

Вмятины и сколы, размеры которых более указанных на рис. 39 и 40, заделать постановкой вклеек с предварительной обработкой мест под вклейки.

Вклейки изготовлять из березового бруска. Обработку вклеек и шпатлевку производить заподлицо с основной поверхностью.

2. Расслоение шпона на поверхности деревянных деталей

При расслоении шпона в любом месте выфрезеровать паз, как указано на рис. 39 и 40, и поставить вклейку (см. п. 1 настоящей главы).

3. Качка приклада в соединении с колодкой приклада

Качка приклада *8* в соединении с колодкой *12* приклада не допускается.

Причины неисправности:

а) Усыхание дерева.

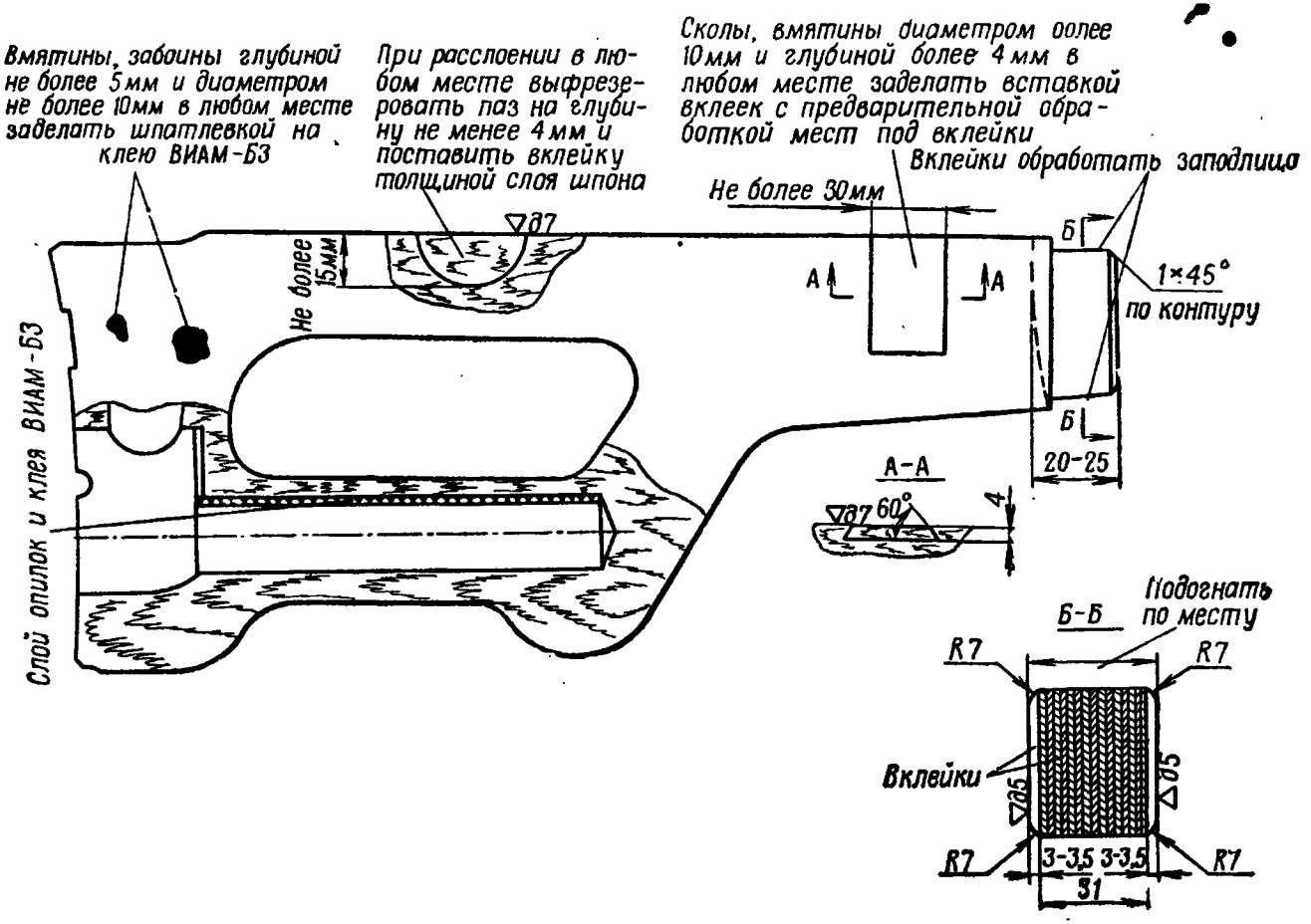


Рис. 39. Ремонт приклада

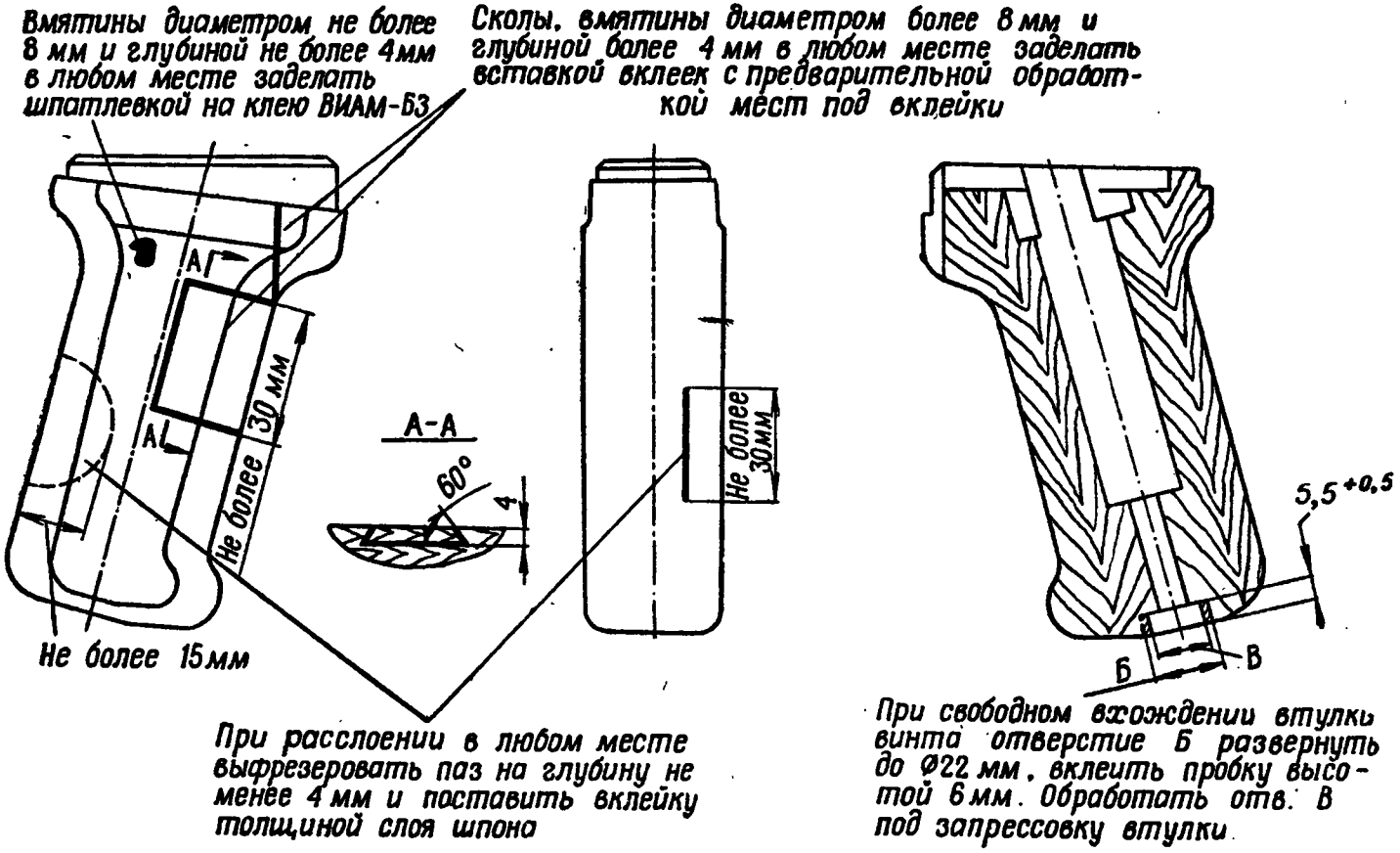


Рис. 40. Ремонт рукоятки

Определяется по отсутствию зазоров между хвостовиками колодки приклада и вырезами в прикладе и по несовпадению отверстий под винты крепления приклада в хвостовиках с отверстиями в трубках приклада при вывинченных винтах крепления приклада и прикладе, досланном вперед до отказа.

• Изготовить прокладку по рис. 41, подогнать ее (по толщине) по месту так, чтобы отверстия в трубках *10* крепления приклада совместились с отверстиями в хвостовиках, а торец приклада с прокладкой плотно прилегал к дну колодки приклада, после чего прибить прокладку двумя гвоздями к торцу приклада и присоединить приклад (рис. 42).

б) Усыхание или износ дерева на упоре приклада.

Обработать боковые плоскости упора приклада до размера 31 *мм* по рис. 39.

Поставить вклейки с двух сторон толщиной 3—3,5 *мм* и обработать. Подогнать приклад по рис. 43.

Отремонтированный или новый приклад подогнать по месту так, чтобы были выполнены требования рис. 43.

4. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада

Пенал с принадлежностью должен свободно извлекаться из гнезда приклада *8* и вкладываться в него любой стороной. При нажатии пальцем руки на крышку *109* затыльника пенал под действием пружины *105* пенала должен выдвигаться из гнезда приклада настолько, чтобы его можно было свободно вынуть рукой.

Причины неисправности:

а) Отколы дерева в гнезде приклада.

Зачистить гнездо приклада.

б) Осадка или излом пружины пенала.

Свободное перемещение пенала с принадлежностью в гнезде приклада не допускается.

Заменить пружину пенала.

в) Крышка затыльника прижимает пенал к верхней стенке гнезда приклада.

Оклеить верхнюю стенку гнезда приклада (рис. 39) смесью клея ВИАМ-Б3 и древесных опилок (на одну часть клея одна часть опилок по объему) и просушить в течение 5—6 часов.

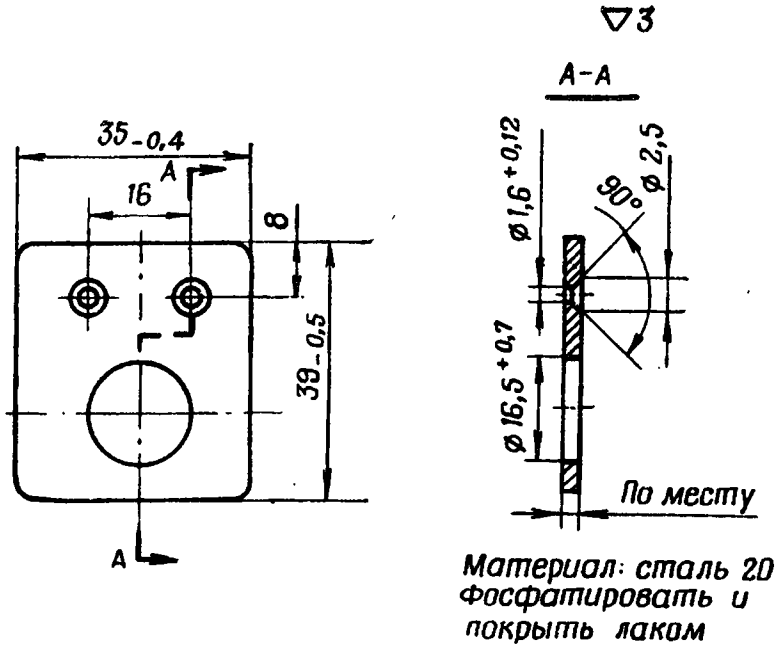


Рис. 41. Прокладка

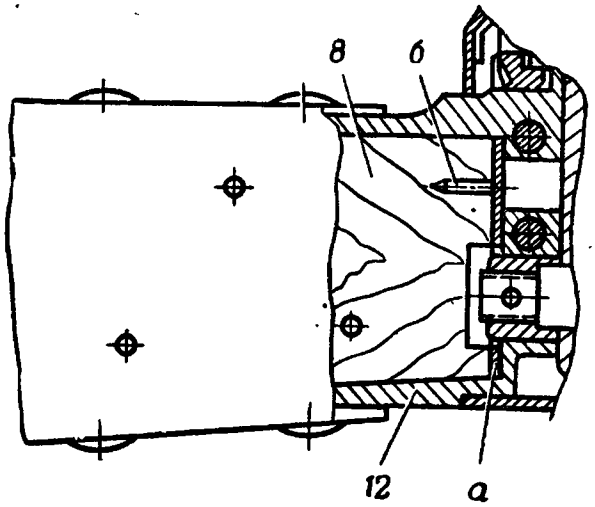


Рис. 42. Постановка прокладки на приклад:

а — прокладка; *б* — гвоздь; *8* — приклад; *12* — колодка приклада

После просушки подчистить место оклейки так, чтобы не было затирания пенала в гнезде приклада.

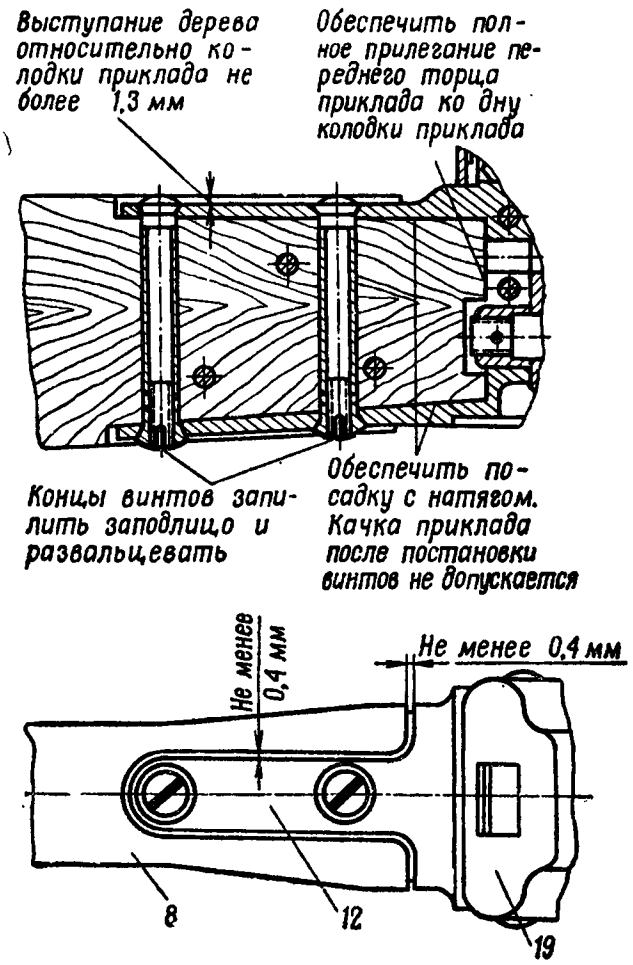


Рис. 43. Подгонка приклада:
8 — приклад; *12* — колодка приклада; *19* — крышка ствольной коробки

5. Крышка затыльника не удерживается в закрытом положении

Отжатая до отказа вперед и затем отпущенная крышка *109* затыльника под действием пружины *3* должна энергично возвращаться в исходное положение и полностью перекрывать отверстие для принадлежности.

При осадке или изломе пружины *3* крышки заменить ее.

6. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада

Пружина *105* пенала должна удерживаться в гнезде приклада *8* и не выпадать из него при сильном встряхивании пулемета (без пенала в прикладе).

Если пружина не удерживается в гнезде, отогнуть крайний виток пружины так, чтобы пружина входила в гнездо с заметным усилием.

7. Излом или износ щетки

Спилить сломанный конец стержня ершика заподлицо с крышкой масленки, высверлить сверлом диаметром 3 *мм* оставшийся конец стержня, изготовить новую щетку по рис. 94, вставить ее в гнездо крышки масленки и закрепить по рис. 95.

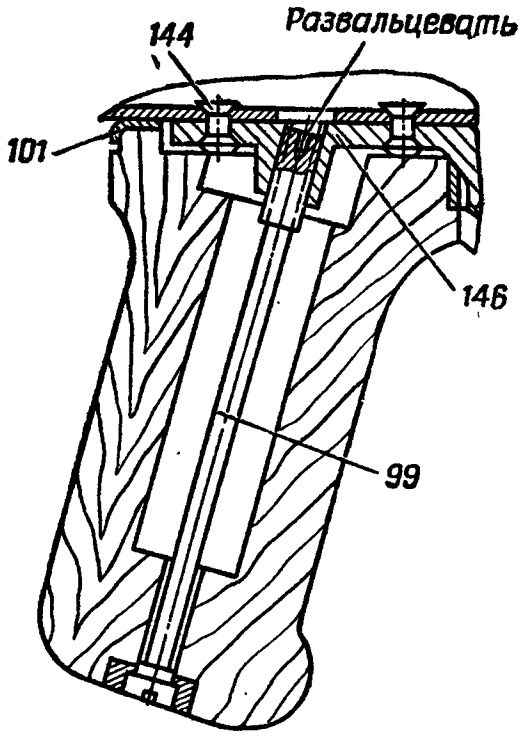


Рис. 44. Устранение качки рукоятки в соединении со спусковой коробкой:
99 — винт рукоятки; *101* — наконечник рукоятки; *144* — заклепка спусковой коробки; *146* — спусковая коробка

8. Качка рукоятки в соединении со спусковой коробкой

При качке рукоятки *98* довинтить винт *99* рукоятки до отказа и развальцевать его конец по рис. 44.

9. Излом рукоятки

При изломе или сколах рукоятки *98*, которые не могут быть устранены постановкой вклеек, подобрать или изготовить рукоятку по рис. 154, надеть на нее наконечник *101* и запрессовать в рукоятку втулку *100* рукоятки по рис. 45.

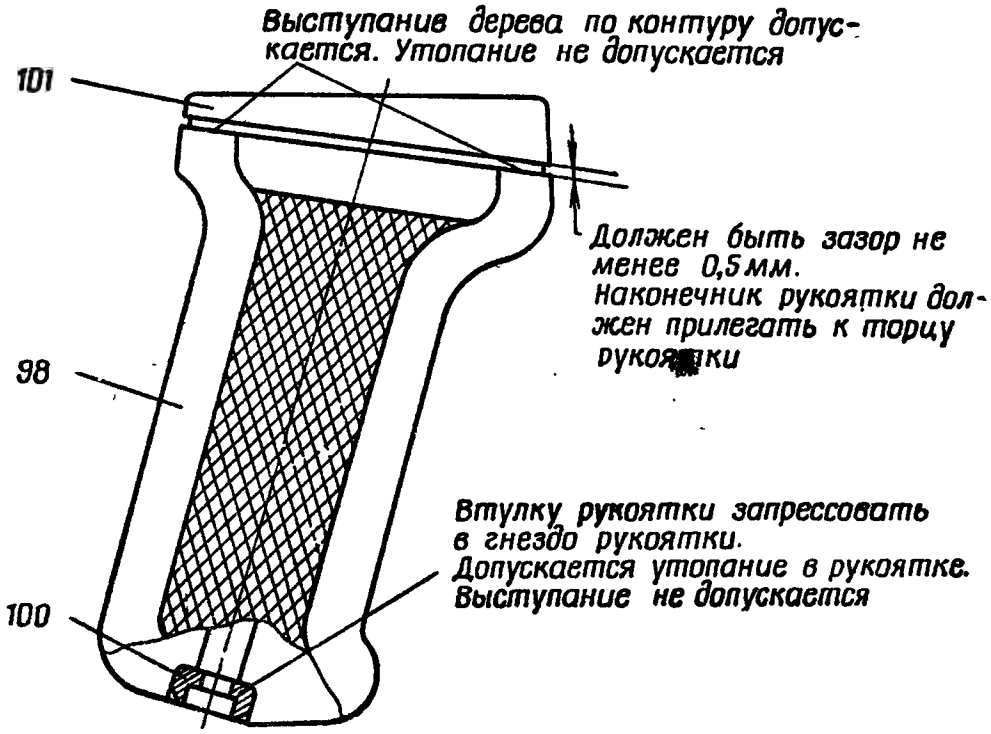


Рис. 45. Подгонка рукоятки:
98 — рукоятка; *100* — втулка рукоятки; *101* — наконечник рукоятки

Закрепить рукоятку на спусковой коробке винтом *99* рукоятки, как указано в п. 8 настоящей главы.

Глава 9

РЕМОНТ СОШЕК И КОРОБКИ ДЛЯ ПАТРОННОЙ ЛЕНТЫ

(рис. 223)

1. Стойки сошек не удерживаются в походном положении

Защелка *89* стоек сошек должна удерживать стойки в сложенном (походном) положении и при встряхивании пулемета не должна отстегиваться. Отстегивание защелки допускается только от усилия руки.

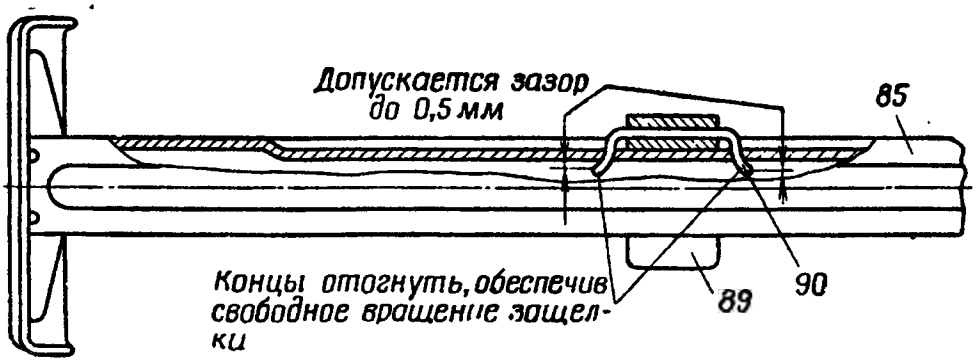


Рис. 46. Замена защелки сошки:
85 — левая стойка в сборе; *89* — защелка; *90* — ось защелки

При изгибе защелки в средней части выправить ее. При разгибе загнутого конца защелки выправить его на оправке диаметром 24 *мм*; при изломе или невозможности выправить защелку заменить ее.

Собрать новую защелку с осью *90*, как указано на рис. 91, и закрепить ее на левой стойке сошек по рис. 46.

2. Пружина сошек выпадает из гнезд сошек

Пружина *131* сошек должна надежно удерживаться в гнездах сошек.

Сжатые до отказа, а затем отпущенные стойки сошек под действием своей пружины должны энергично возвращаться в исходное положение.

При осадке или изломе пружины сошек заменить ее.

3. Звенья шомпола не удерживаются в стойке сошки

Звенья шомпола должны надежно удерживаться передвижным хомутиком *83* в правой стойке сошки.

При осадке или изломе пружины *82* фиксатора, вызывающих самопроизвольное смещение хомутика, заменить ее.

4. Патронная коробка не удерживается на кронштейне

Коробка должна свободно присоединяться к кронштейну и надежно удерживаться на нем защелкой.

При осадке или изломе пружины защелки заменить ее.

5. Откидной клапан патронной коробки не закрывает окно для прохода ленты

Откидной клапан под действием пружины должен закрывать окно для прохода ленты.

При осадке или изломе пружины откидного клапана заменить ее.

Глава 10

РЕМОНТ ТРЕНОЖНОГО СТАНКА САМОЖЕНКОВА

(рис. 224)

1. Стойка не удерживается на постели скобой

Если стойка *19* не удерживается скобой *16* на постели, заменить скобу по рис. 47.

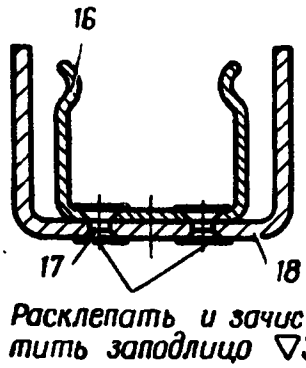


Рис. 47. Приклепка скобы к основанию постели:

16 — скоба; *17* — заклепка 3×6; *18* — основание постели

2. Стойка не удерживается на постели в положении для стрельбы с колена

Если стойка *19* не удерживается рычагом *28* в положении для стрельбы с колена, заменить пружину *29*.

3. Качка стойки на рычаге в положении для стрельбы с колена

Качка стойки *19* на рычаге *23* в положении для стрельбы с колена не допускается.

Причины неисправности:

а) Износ выступа вкладыша *22* стойки или рычага *23*.

При качке стойки на рычаге *23* опилить выступ вкладыша стойки (поверхность *абв*) на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом Э42А—3,0, обработать по рис. 48 и подогнать по месту, как указано на рис. 49.

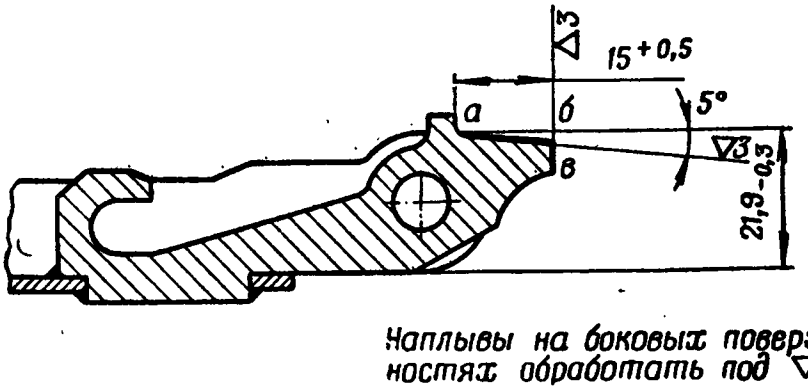


Рис. 48. Обработка выступа вкладыша стойки после наплавки

б) Износ оси *25* и отверстий в стойке *19* и на основании постели *18*.

При качке стойки на рычаге *23* заменить ось стойки по рис. 52.

Если качка не устраняется, изготовить ось с категорийным размером (рис. 173), обработать отверстия для нее в стойке по рис. 50 и в основании постели по рис. 51, поставить ось в отверстия постели и стойки и развальцевать ее концы по рис. 52.

4. Затруднительное присоединение пулемета к станку при стрельбе с колена

При изгибе щек вилки *11* выправить их.

5. Стойка не переводится в положение для стрельбы с колена и обратно

Стойка *19* должна переводиться из положения для стрельбы лежа (сидя) в положение для стрельбы с колена и обратно от усилия руки. При затруднительном

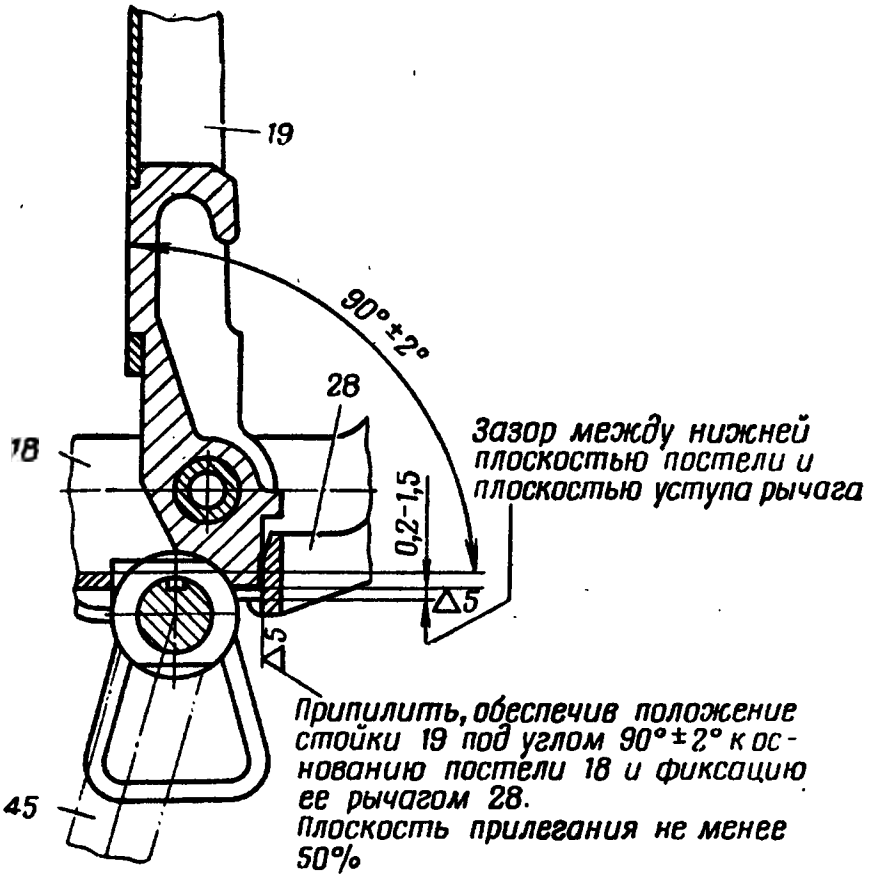


Рис. 49. Подгонка стойки к рычагу в положении для стрельбы с колена:

18 — осиование постели; *19* — стойка; *28* — рычаг; *45* — серьга

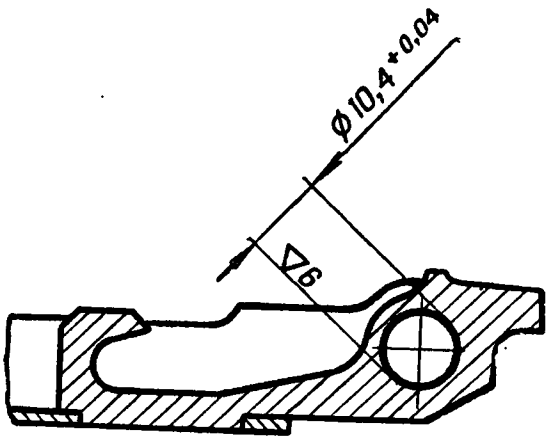


Рис. 50. Обработка отверстия для оси в стойке

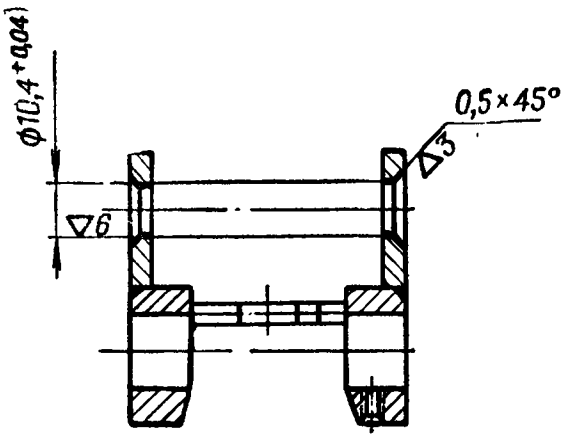


Рис. 51. Обработка отверстий для оси в основании постели

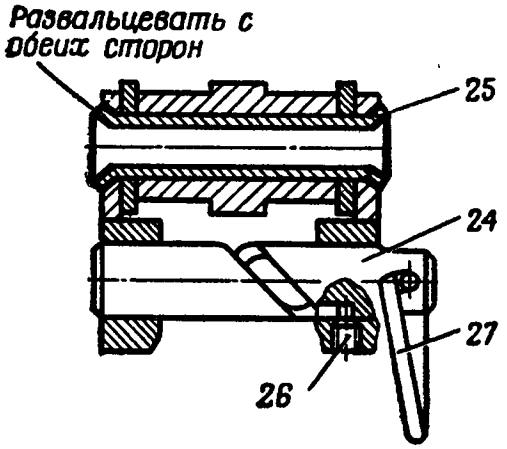


Рис. 52. Развальцовка оси:
24 — чека; *25* — ось; *26* — винт; *27* — кольцо

переводе выправить вмятины на боковых ребрах стойки так, чтобы стойка переводилась от усилия руки.

При изломе рукоятки *33* изготовить рукоятку по рис. 157, обработать паз под рукоятку во втулке *32* по рис. 53, вставить рукоятку до упора в дно паза во втулке и приварить ее к втулке электродом Э42А—3,0 по рис. 156.

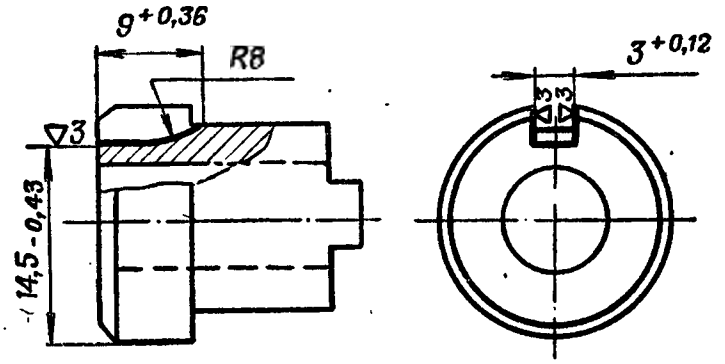


Рис. 53. Обработка паза во втулке под рукоятку

6. Качка стойки на рычаге в положении для стрельбы по воздушным целям

Качка стойки *19* на рычаге *23* в положении для стрельбы по воздушным целям не допускается.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 3«б» настоящей главы и, кроме того: при износе зуба вкладыша *22*, рычага *28* и опорных плоскостей стойки в соединении с плечиками ребра постели опилить плечики ребра постели на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом Э42А—3,0, обработать по рис. 54 и подогнать по месту по рис. 55.

7. Основание постели не удерживается защелкой в положении для стрельбы по воздушным целям

Основание *18* постели должно надежно удерживаться защелкой *65* в положении для стрельбы по воздушным целям.

При осадке или изломе пружины *63* ограничителей заменить ее.

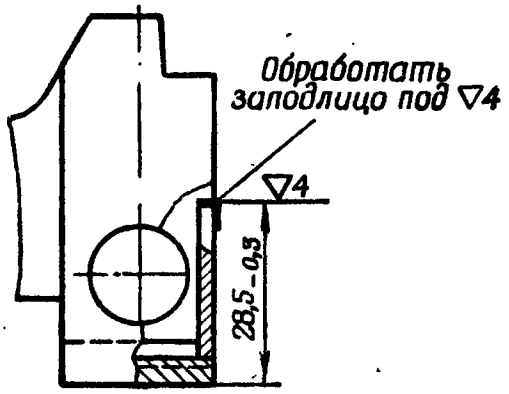


Рис. 54. Обработка плечиков ребра основания постели после наплавки

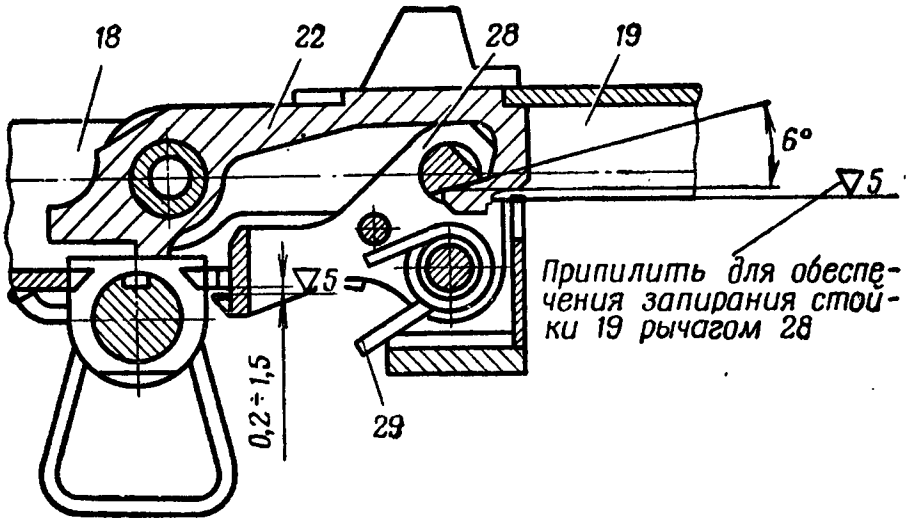


Рис. 55. Подгонка стойки к рычагу в положении для стрельбы по воздушным целям:

18 — осиоваиие постели; *19* — стойка; *22* — вкладыш; *28* — рычаг; *29* — пружииа

8. Качка основания постели на защелке в положении для стрельбы по воздушным целям

Качка основания *18* постели на защелке *65* в положении для стрельбы по воздушным целям не допускается.

При износе соприкасающихся поверхностей накладки *15* основания постели и защелки опилить плоскости накладок на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом Э42А—3,0, обработать по рис. 56 и подогнать по месту по рис. 57.

9. Выпадание чеки с кольцом

Чека *24* с кольцом *27* должна надежно удерживаться в проушине основания *18* постели винтом *26*.

При выпадании чеки довинтить винт и закернить его.

10. Вертикальная качка вертлюга на основании станка

Вертикальная качка вертлюга *20* на основании *82* станка не допускается.

При качке подтянуть гайку *59* шворня и зашплинтовать ее, при этом вертлюг должен плавно, от усилия руки, вращаться на основании станка.

11. Рукоятка горизонтального зажима не закрепляет вертлюг в приданном положении

Вертлюг *20* должен закрепляться рукояткой *54* горизонтального зажима в приданных положениях, при этом между воротком рукоятки и губкой *51* должен быть зазор не менее 2 *мм*.

Переставить рукоятку *54* горизонтального зажима в другое отверстие болта *53* зажима, расположенное под углом 90° к предыдущему.

При перестановке рукоятки горизонтального зажима должны быть выполнены следующие требования:

— при стопорении вертлюга рукояткой горизонтального зажима вертлюг не должен иметь вращения от усилия руки;

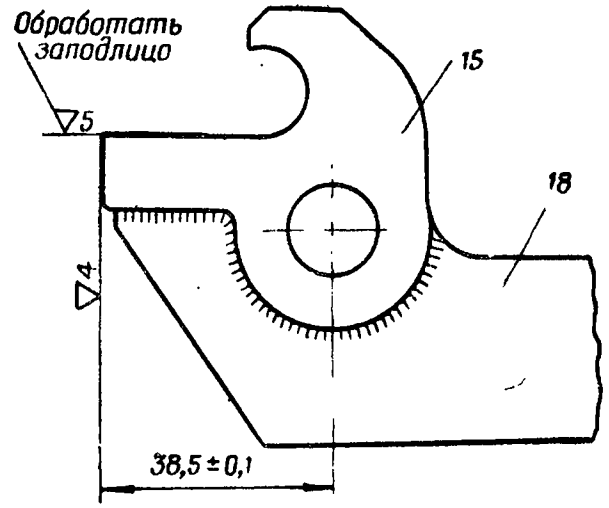


Рис. 56. Обработка накладки после наплавки:

15 — накладка; *18* — основание постели

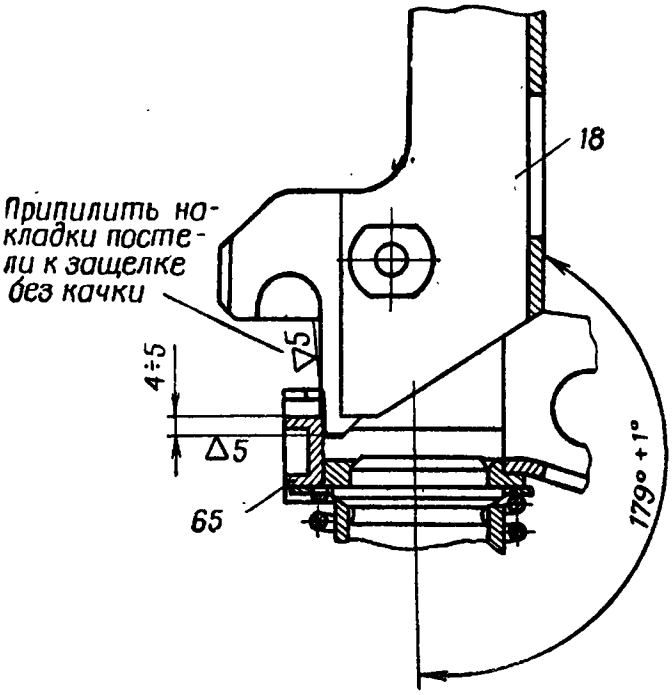


Рис. 57. Подгонка основания постели к защелке в положении для стрельбы по воздушным целям:

18 — основание постели; *65* — защелка

— при расстопоренном положении вертлюг должен иметь свободное вращение.

Если указанным способом устранить неисправность не представляется возможным, заменить шайбу *52*. Для замены шайбы отделить рукоятку горизонтального зажима *54*, свинтить болт *53* зажима с губкой *51* и шайбой и снять с болта зажима гайку и шайбу. Заменить

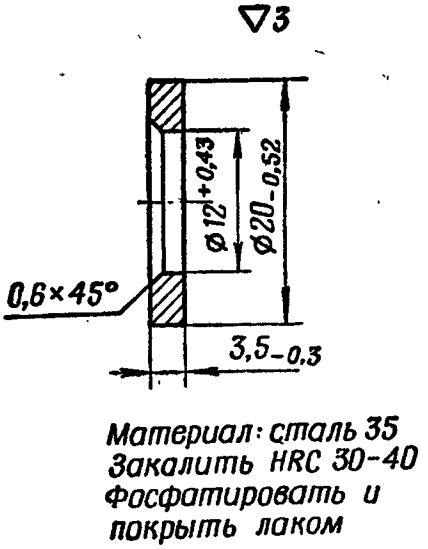


Рис. 58. Шайба

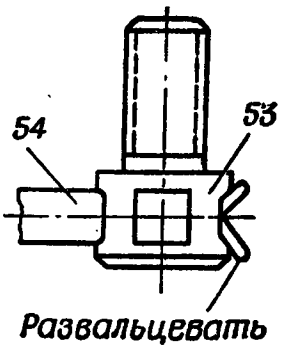


Рис. 59. Крепление рукоятки горизонтального зажима в болте:

53 — болт зажима; *54* — рукоятка горизонтального зажима

шайбу (рис. 58) и подогнать ее по месту так, чтобы были выполнены указанные выше требования при перестановке рукоятки; затем рукоятку развальцевать по рис. 59.

12. Рукоятка стопора не закрепляет наружную трубку в приданном положении

Рукоятка *39* стопора механизма тонкой наводки, переведенная в крайнее нижнее положение, должна обеспечивать надежное стопорение наружной трубки *43* обоймой *41*. При этом основание *18* постели не должно перемещаться в вертикальной плоскости от усилия руки и рукоятка не должна упираться в маховичок *47*.

При перемещении основания *18* постели от усилия руки подогнать новую шайбу *40* (рис. 58) по месту так, чтобы при рукоятке, установленной на угол 60° (см. рис. 60), постель удерживалась в приданном положении.

Перевести рукоятку стопора в крайнее верхнее положение, при этом наружная трубка механизма тонкой наводки должна свободно перемещаться.

13. Наружная трубка туго перемещается в вертикальной плоскости при расстопоренном положении рукоятки стопора

При установке рукоятки *39* стопора механизма тонкой наводки в крайнее верхнее положение основание *18* постели должно перемещаться в вертикальной плоскости от усилия руки.

Если постель не перемещается от усилия руки, подогнать шайбу *40,* как указано в п. 12 настоящей главы.

14. Затруднительное вращение маховичка тонкой наводки

Вращение маховичка *47* должно быть легким и плавным на протяжении всего хода серьги *45* во втулке *44* и внутренней трубке *49.*

Если вращению препятствуют забоины в пазу и на цилиндрической гладкой части серьги *45* и втулки *44,* зачистить приподнятый металл у краев забоин и проверить плавность движения серьги во втулке.

15. Ноги станка не закрепляются в приданном положении

Рукоятки *70* зажима ног должны надежно закреплять ноги станка в приданном положении.

Если ноги не закрепляются в приданном положении, отрегулировать закрепление их рукоятками зажима ног за счет подтяжки болтов *72* и *80* ног. Для подтяжки болтов предварительно расшплинтовать у правой и левой ног сухари *76* шарниров, а у передней ноги гайку *75* шворня, подтянуть болты и зашплинтовать сухари шарниров и гайку шворня. После этого закрепить ноги станка рукоятками зажима и проверить расположение

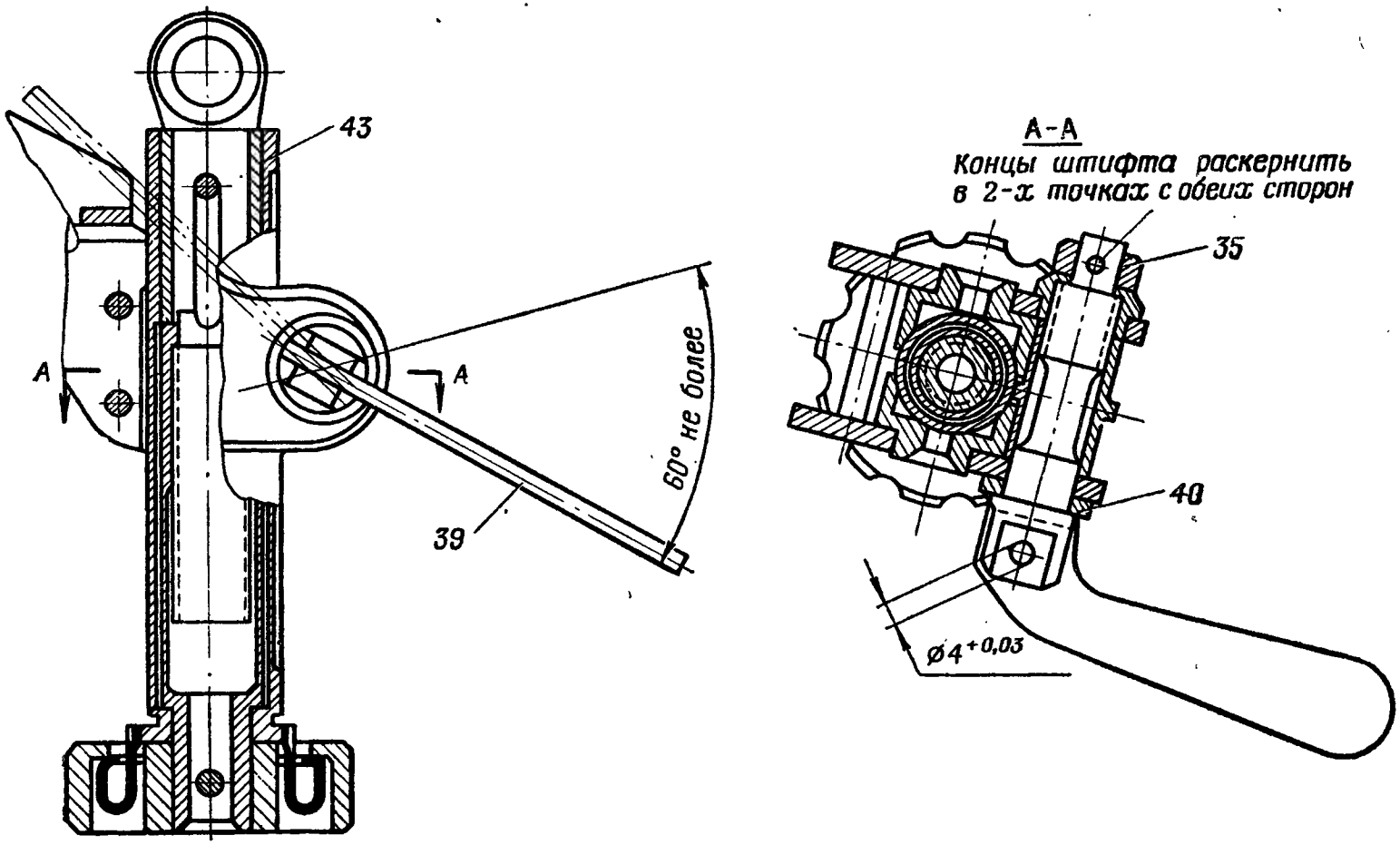


Рис. 60. Регулировка стопорения механизма тонкой наводки:
35 — втулка стопора; *39* — рукоятка стопора; *40* — шайба; *43* — наружная труба

их вдоль ног по рис. 61. При качке шайбы рукоятки на рукоятке зажима ног приварить шайбу по рис. 62.

16. Изгиб полозков лап ног

Выправить направляющие полозки лап ног.

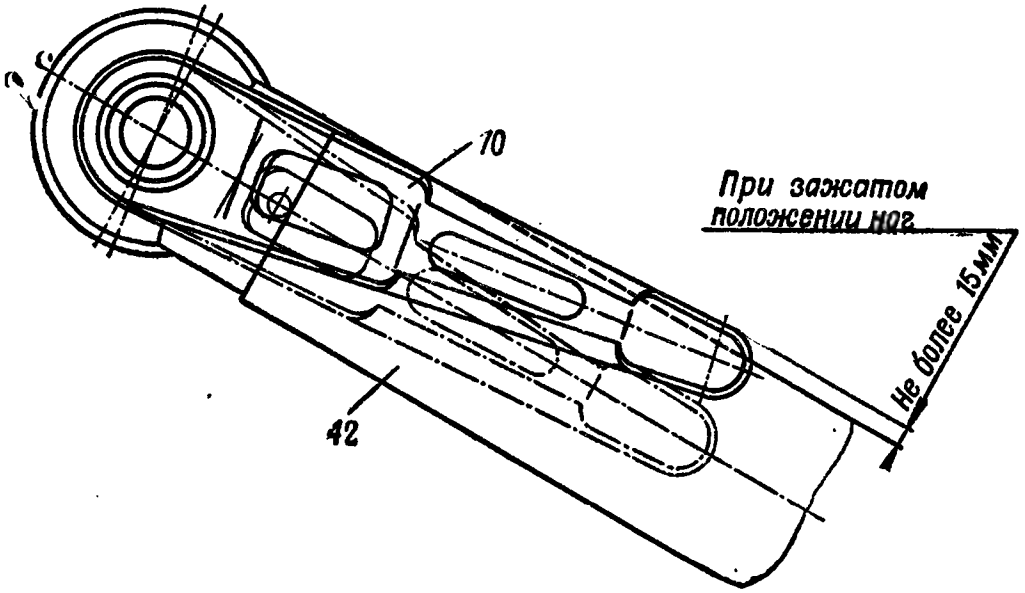


Рис. 61. Положение рукояток зажима ног при закреплении ног:
42 — правая нога; *70* — рукоятка зажима ног

17. Откидной сошник не удерживается в боевом положении

При осадке или изломе пружины *3* защелки заменить ее.

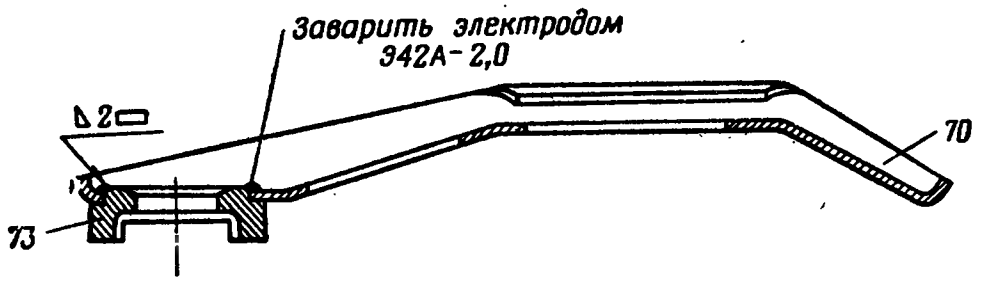


Рис. 62. Обработка рукоятки зажима ног после наплавки:
70 — рукоятка зажима ног; *73* — шайба болта

18. Ограничители поворота вертлюга по горизонту не удерживаются в приданных положениях

При осадке или изломе пружины *63* ограничителей заменить ее.

Глава 11

РЕМОНТ СОПРЯЖЕНИЯ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТА КАЛАШНИКОВА (ПК) СО СТАНКОМ САМОЖЕНКОВА

(рис. 224)

1. Вертикальная качка пулемета, закрепленного на станке

Вертикальная качка пулемета, закрепленного на станке (с учетом качки ствола в ствольной коробке), измеряемая у переднего среза пламегасителя, допускается не более 3 *мм*.

Для определения вертикальной качки пулемет отжимается рукой за ствол вверх и вниз до отказа.

Причины неисправности:

а) Вертикальная качка вертлюга на основании станка.

Подтянуть гайку *59* шворня, как указано в п. 10 гл. 10.

б) Износ чеки *24*.

Заменить чеку.

в) Осадка или излом пружины *29* рычага.

Заменить пружину.

г) Износ нижних плоскостей задних вырезов постели, выступа спусковой коробки и штифта рычага *23*.

При износе соприкасающихся поверхностей задних вырезов постели, выступа спусковой коробки и штифта рычага опилить нижние плоскости вырезов постели на 1,5—2 *мм*, наплавить слой металла электродом

Э42А-3,0 и обработать по рис. 63. Присоединить рычаг к постели и закрепить постель на станке.

Закрепить пулемет на станке и проверить зазор между нижними плоскостями задних вырезов постели и выступом спусковой коробки пулемета. По одной плоскости зазор допускается до 0,15 *мм*, по другой не допускается.

Для обеспечения этих требований допускается подгонка плоскостей постели по размеру $17{,}55_{-0{,}1}$ (рис. 64). После подгонки пулемета этот размер не контролируется.

2. Продольная (осевая) качка пулемета на станке

Продольная качка пулемета на станке не допускается.

Причины неисправности:

а) Осадка или излом пружины *29*.

Заменить пружину.

б) Износ задних скосов основания *18* постели, упора спусковой коробки и штифта рычага *23*.

При износе соприкасающихся поверхностей задних скосов постели, упора спусковой коробки и штифта рычага опилить задние скосы постели на 1,5—2 *мм*, наплавить слой металла электродом Э42А—3,0 и обработать по рис. 63.

Закрепить пулемет на станке и проверить:

— зазоры между цапфами пулемета и захватами постели вдоль оси; зазор между одной цапфой и захватом постели допускается до 0,1 *мм*, между другой цапфой и захватом — не допускается;

— зазоры между скосами постели и упором спусковой коробки; по одному скосу зазор допускается до 0,15 *мм*, по другому скосу не допускается.

Для обеспечения этих требований допускается подгонка задних скосов постели по размеру $237{,}7_{-0{,}1}$ *мм*. После подгонки пулемета этот размер не контролируется.

3. Сбивается наводка пулемета при закреплении его рукояткой стопора

При сбивании наводки проверить по копоти прилегание правой и левой обойм *41* к наружной трубке *43*.

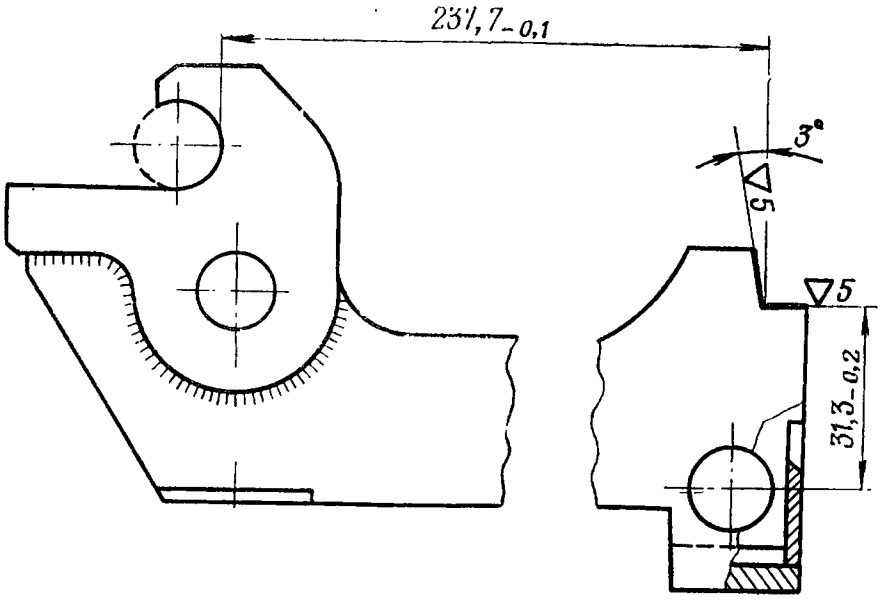


Рис. 63. Обработка вырезов основания постели после наплавки

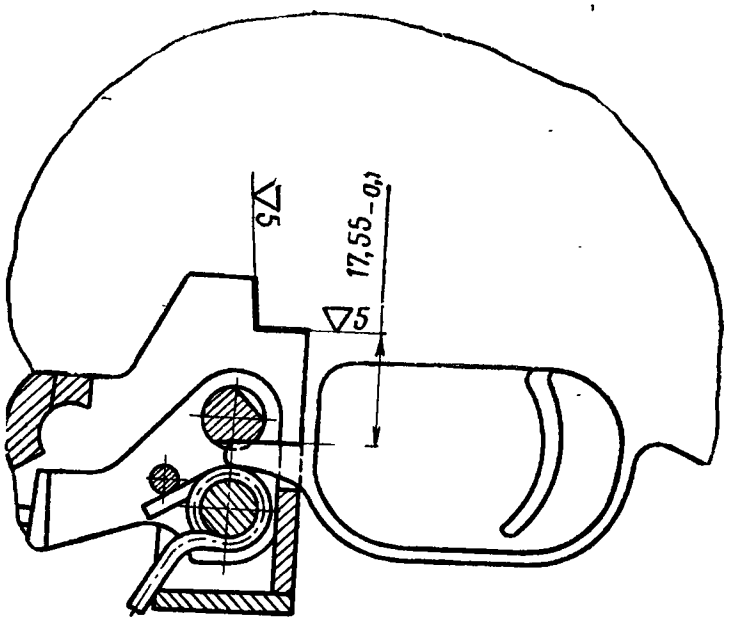


Рис. 64. Подгонка скосов постели станка при установке пулемета на станок

При уводе пулемета вправо подогнать правую обойму, соприкасающуюся с наружной трубкой, при уводе влево — левую обойму; при этом обеспечить прилегание правой и левой обойм к наружной трубке не менее $^2/_3$ соприкасающихся поверхностей.

4. Крепление стоек сошек пулемета на станке в боевом положении

Стойки сошек пулемета должны надежно удерживаться защелками *10* станка в боевом положении.

При изгибе защелок выправить их по рис. 93.

Глава 12

РЕМОНТ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТА КАЛАШНИКОВА ПКТ

Ремонт 7,62-*мм* пулемета Калашникова ПКТ производить аналогично ремонту 7,62-*мм* пулемета Калашникова ПК, за исключением отдельных узлов и деталей, особенности ремонта которых изложены ниже.

1. Самоотвинчивание гаек с винтов крепления щек рукоятки ствола

Подтянуть гайки и раскернить их по резьбе в двух точках каждую.

2. Излом фиксатора регулятора (рис. 65)

Выбить оставшуюся часть фиксатора *1* регулятора и поставить новый без качки.

3. Электроспуск не удерживается фиксатором (рис. 66)

Электроспуск должен надежно удерживаться в затыльнике фиксатором *12* и отделяться от него только после нажатия на фиксатор.

При изгибе фиксатора электроспуска выправить его, а при осадке пружины *27* фиксатора заменить ее.

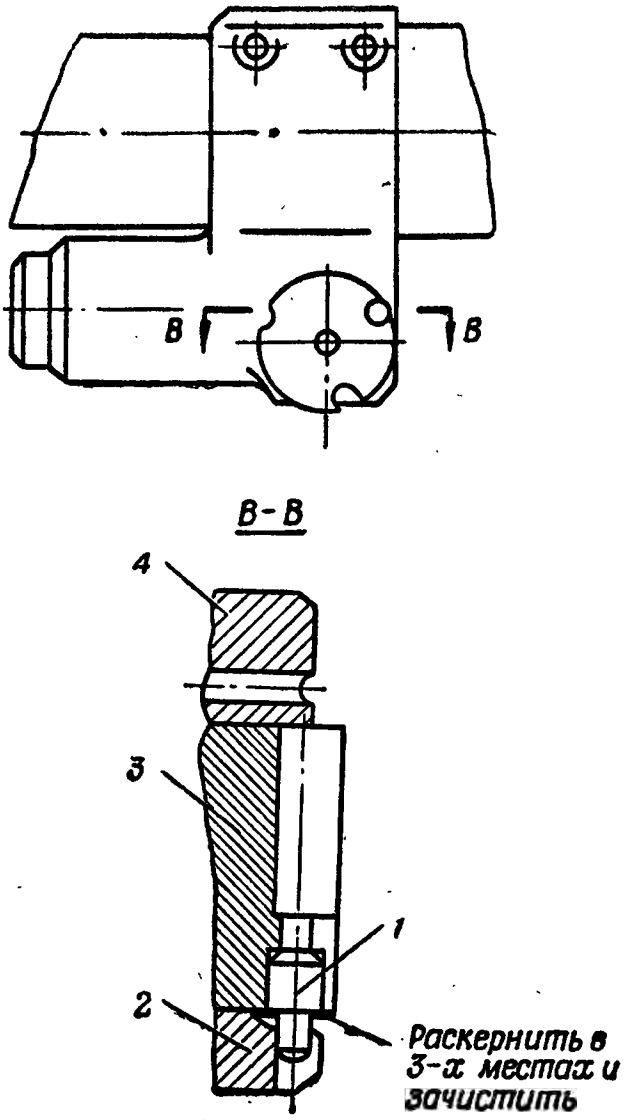
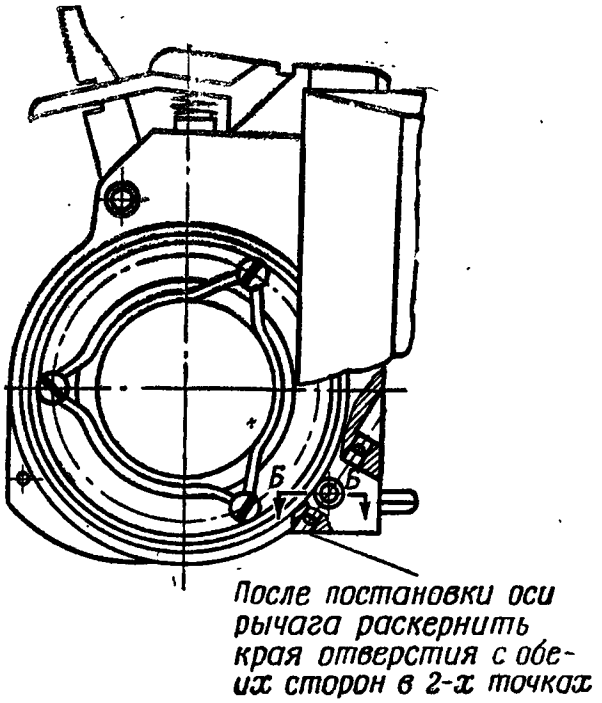


Рис. 65. Замена фиксатора регулятора:

1 — фиксатор регулятора $\frac{3\text{-}10}{6П7}$; *2* — регулятор газа $\frac{3\text{-}9А}{6П7}$; *3* — газовая камора $\frac{3\text{-}7А}{6П7}$; *4* — гайка регулятора $\frac{3\text{-}23А}{6П7}$



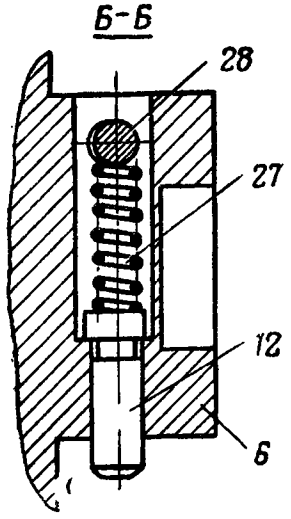


Рис. 66. Замена фиксатора электроспуска:

6 — корпус $\frac{12\text{-}1}{6П7}$; *12* — фиксатор электроспуска $\frac{12\text{-}3}{6П7}$; *27* — пружина фиксатора $\frac{12\text{-}4}{6П7}$; *28* — ось рычага $\frac{1\text{-}46}{6П7}$

4. Рычаг спуска не удерживается предохранителем

(рис. 67)

При нажатии на рычаг *5* спуска без освобождения его от предохранителя *4* он не должен расцепляться с предохранителем, а при отжатом вперед предохранителе рычаг спуска при нажатии на него должен плавно перемещаться вниз.

После прекращения нажатия рычаг спуска и предохранитель под действием пружин должны энергично возвращаться в исходное положение, при этом рычаг спуска должен заходить в вырез предохранителя.

При осадке или изломе пружины *3* предохранителя или пружины *19* рычага спуска заменить негодную пружину.

5. Большой рычаг не возвращается в первоначальное положение

(рис. 67)

При нажатии на короткое плечо большого рычага *11* он должен поворачиваться на оси *10*, а после прекращения нажатия под действием пружины *9* — возвращаться в исходное положение.

При невозвращении большого рычага в исходное положение заменить осевую пружину большого рычага.

В случае изгиба большого рычага выправить его и проверить выступание нижнего плеча большого рычага над нижней плоскостью корпуса электроспуска при нажатом рычаге спуска вниз до отказа. Выступание должно быть в пределах от 13,2 до 13,5 *мм*.

6. Рама с затвором не спускается с боевого взвода

(рис. 67)

При нажатии на предохранитель *4* вперед, а затем на рычаг *5* спуска вниз до отказа рама с затвором должна спускаться с боевого взвода.

Если рама с затвором не спускается с боевого взвода, выправить большой рычаг *11*, как указано в п. 5 настоящей главы, и, кроме того, должно быть выполнено следующее требование: при спуске рамы с бое-

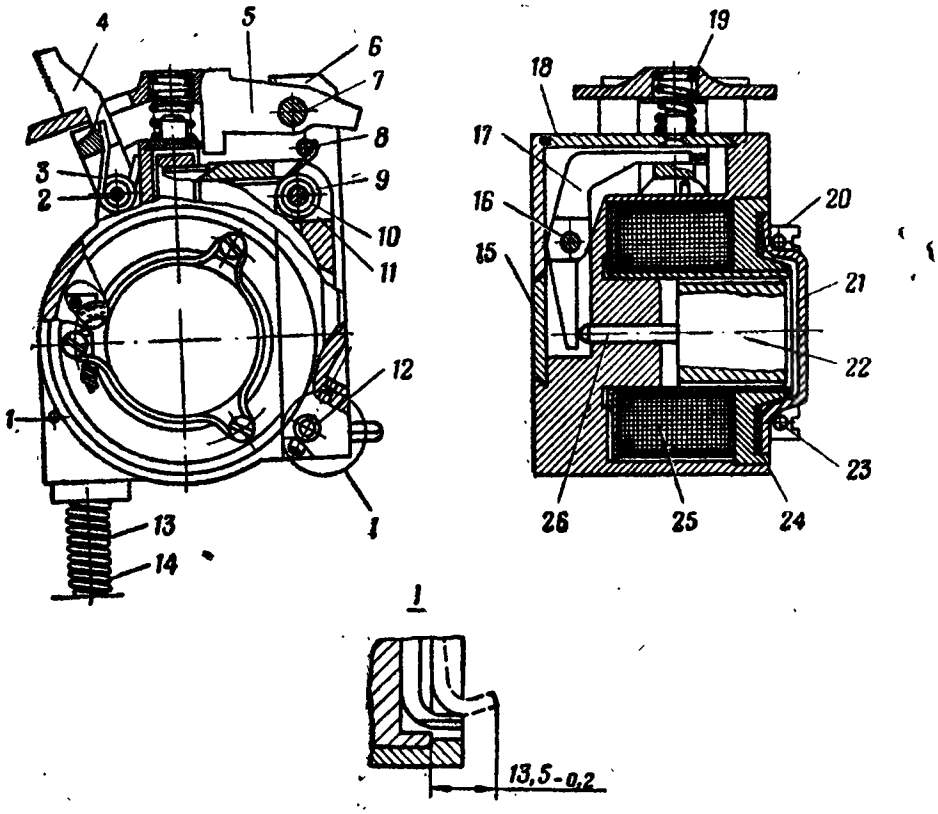


Рис. 67. Электроспуск $\frac{Сб12}{6П7}$:

1 — штифт шланга $\frac{4\text{-}32}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *2* — ось предохранителя $\frac{4\text{-}21}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *3* — пружина предохранителя $\frac{4\text{-}22}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *4* — предохранитель $\frac{4\text{-}20}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *5* — рычаг спуска $\frac{12\text{-}2}{6П7}$; *6* — корпус $\frac{12\text{-}1}{6П7}$; *7* — ось большого рычага $\frac{4\text{-}12}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *8* — штнфт пружнны $\frac{4\text{-}14}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *9* — пружнна большого рычага $\frac{4\text{-}13}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *10* — ось большого рычага $\frac{4\text{-}12}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *11* — большой рычаг $\frac{12\text{-}6}{6П7}$; *12* — фнксатор электроспуска $\frac{12\text{-}3}{6П7}$; *13* — плетенка (оплетка); *14* — выводной шланг $\frac{Сб\ 4\text{-}4}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *15* — боковая крышка $\frac{12\text{-}5}{6П7}$; *16* — ось малого рычага $\frac{4\text{-}16}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *17* — малый рычаг $\frac{4\text{-}15}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *18* — верхняя крышка с ограничителем $\frac{Сб\ 4\text{-}3}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *19* — пружнна рычага спуска $\frac{4\text{-}19}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *20* — винт крышкн $\frac{4\text{-}29}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *21* — крышка фланца $\frac{4\text{-}28}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *22* — якорь $\frac{4\text{-}24}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *23* — проволока; *24* — резнновая прокладка $\frac{4\text{-}27}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *25* — катушка $\frac{Сб\ 4\text{-}2}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$; *26* — толкатель $\frac{4\text{-}23}{56\text{-}П\text{-}428МТ}$

вого взвода обязательно должны быть зазоры, указанные на рис. 68, которые проверяются наличием люфта при нажатии на передний конец рычага *2* шептала (рис. 68).

При необходимости заменить большой рычаг. Для обеспечения прохождения большого рычага при присоединении электроспуска к затыльнику допускается обработка малого рычага *10* по рис. 69.

После замены большого рычага проверить спуск затворной рамы с боевого взвода и выполнение требований рис. 68.

7. Велико напряжение срабатывания электроспуска (рис. 67)

Напряжение срабатывания электроспуска при температуре 20° С должно быть не более 18 *в*. При температуре выше или ниже 20° С напряжение срабатывания электроспуска должно быть не более указанного в таблице (приложение 5).

Если напряжение срабатывания более допустимого, проверить механическое усилие спуска при давлении на якорь, которое должно быть не более 14 *кг*.

Для проверки вывинтить винты *20* крышки фланца электроспуска, снять крышку *21*, поставить затвор с рамой на боевой взвод и, надавливая тарированной выколоткой на якорь, произвести спуск рамы с затвором с боевого взвода.

При усилии спуска более 14 *кг* прочистить детали электроспуска, зачистить шлифовальной шкуркой зернистостью 180—240 забоины и удалить окислы на катушке и якоре.

В случае отсыревания обмотки катушки *25* просушить катушку, не отделяя ее от корпуса электроспуска. При невозможности просушить катушку, не отделяя ее от корпуса электроспуска, отделить катушку от корпуса, для чего: вывинтить винты *20* крышки, снять крышку *21* фланца, вынуть из катушки якорь *22* и толкатель *26*, снять боковую крышку *15*; вывинтить винты прижима корпуса электроспуска и снять прижим; выбить штифт *1* шланга из корпуса электроспуска, вывинтить винты прижима накидной гайки штепсельного разъема настолько, чтобы накидная гайка могла вращаться на

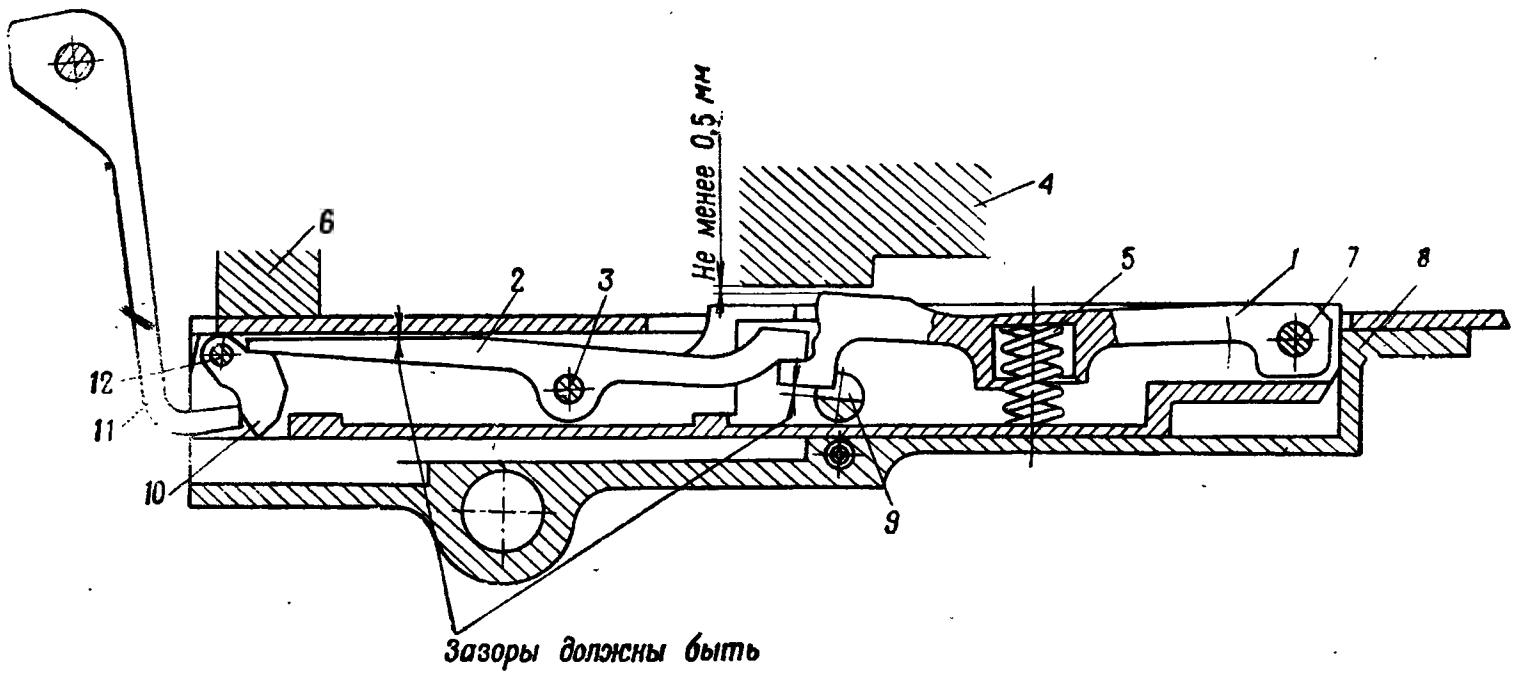


Рис. 68. Спусковой механизм:

1 — шептало $\frac{1\text{-}47}{6П7}$; *2* — рычаг шептала $\frac{1\text{-}45}{6П7}$; *3* — ось рычага $\frac{1\text{-}46}{6П7}$; *4* — рама $\frac{5\text{-}1}{6П6}$; *5* — пружина шептала $\frac{1\text{-}25}{6П6}$; *6* — корпус $\frac{12\text{-}1}{6П7}$; *7* — ось шептала $\frac{1\text{-}49}{6П7}$; *8* — корпус спускового механизма $\frac{1\text{-}43}{6П7}$; *9* — предохранитель $\frac{1\text{-}48}{6П7}$; *10* — малый рычаг $\frac{1\text{-}44}{6П7}$; *11* — большой рычаг $\frac{12\text{-}6}{6П7}$; *12* — ось рычага $\frac{1\text{-}46}{6П7}$

оплетке провода; свинтить накидную гайку с чашечкообразного патрубка, отвинтить винты чашечкообразного патрубка и отделить патрубок от штепселя; отделить концы провода от гнезд штепселя, снять с проводов изолирующие трубки, рубашку выводного шланга

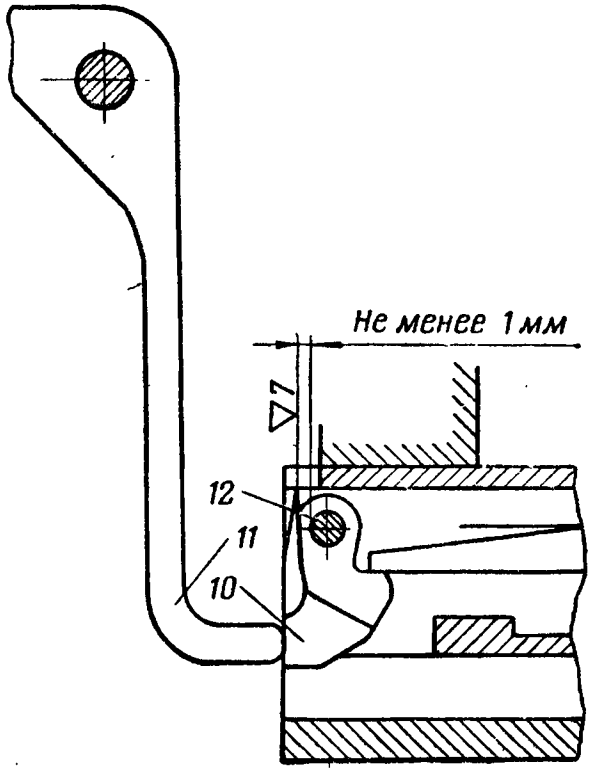


Рис. 69. Зачистка малого рычага:
10 — малый рычаг $\frac{1\text{-}44}{6П7}$; *11* — большой рычаг $\frac{12\text{-}6}{6П7}$; *12* — ось рычага $\frac{1\text{-}46}{6П7}$

14 и оплетку *13*, после чего вынуть катушку из корпуса электроспуска.

Сборку электроспуска после сушки катушки производить в порядке, обратном разборке.

Концы проводов катушки припаять к гнездам штепселя припоем ПОС-40 ГОСТ 1499—54. Пайку производить бескислотным способом.

При сборке электроспуска в местах соприкосновения оплетки провода с накидной гайкой и ее прижимом, а также с корпусом электроспуска и прижимом корпуса поставить фетровые прокладки.

8. Рама с затвором не спускается с боевого взвода при включении электроспуска

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 7 настоящей главы, кроме того, если сгорела обмотка катушки *25* или имеется замыкание или обрыв проводов обмотки, заменить катушку.

Отделение негодной катушки и постановку новой производить, как указано в п. 7 настоящей главы.

9. Самопроизвольная автоматическая стрельба (рис. 67 и 68)

При освобождении рычага *5* (рис. 67) спуска он во время стрельбы под действием пружины должен энергично повернуться назад и встать на предохранитель *4*, а рама *4* (рис. 68) на боевой взвод.

Причины неисправности и способы их устранения см. гл. 2, п. 5; гл. 5, пп. 1 и 3; гл. 6, п. 2 и, кроме того, при скруглении шептала *1* зачистить его рабочую грань по рис. 70.

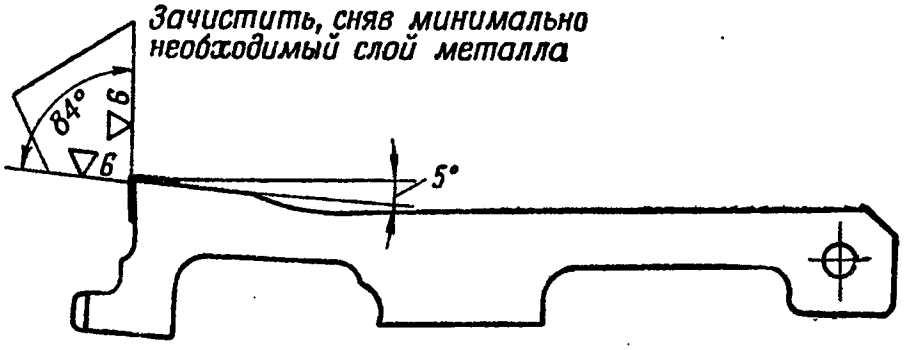


Рис. 70. Зачистка шептала

10. Проворот катушки в корпусе электроспуска (рис. 67)

При провороте катушки *25* в корпусе электроспуска раскернить ее в двух точках.

11. Отсутствие фаски на основании фиксатора пламегасителя

Обработать фаску на задней верхней грани фиксатора пламегасителя по рис. 71.

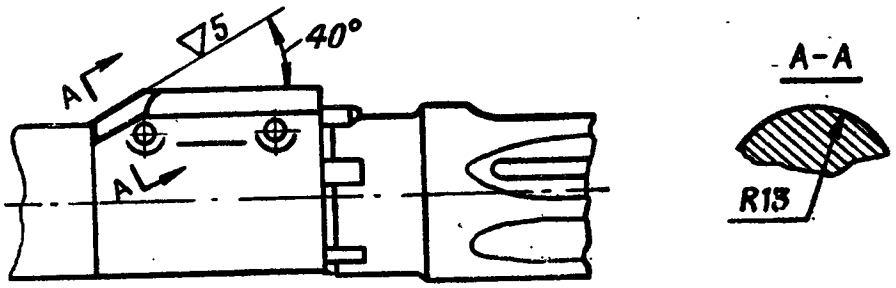


Рис. 71. Обработка фиксатора пламегасителя

12. Отсутствует амортизация пулемета, закрепленного на кронштейне

(рис. 72)

При резком рывке на себя пулемета, закрепленного на кронштейне люльки пушки, пулемет должен сдвинуться назад относительно кронштейна и энергично возвратиться пружинами амортизатора в исходное положение.

Если пулемет не возвращается в исходное положение, проверить исправность пружин *3* и *5*, болта *2* и гайки *6* амортизатора. Негодные детали заменить. Гайки *6* навинтить на болт *2* так, чтобы расстояние от торца ползуна до стойки рамы было 16±2 *мм*.

При смятии пазов переднего ползуна *4* или заднего ползуна *1* выправить их на оправках размером 3,8×47×80 *мм* для переднего ползуна и размером 3,8×41×120 *мм* для заднего ползуна.

13. Трещины в пазах переднего и заднего ползунов

Трещины в пазах длиной до 35 *мм* подготовить под заварку, заварить электродом Э50—2,0 и обработать по рис. 73.

Ползуны с трещинами более 35 *мм* браковать.

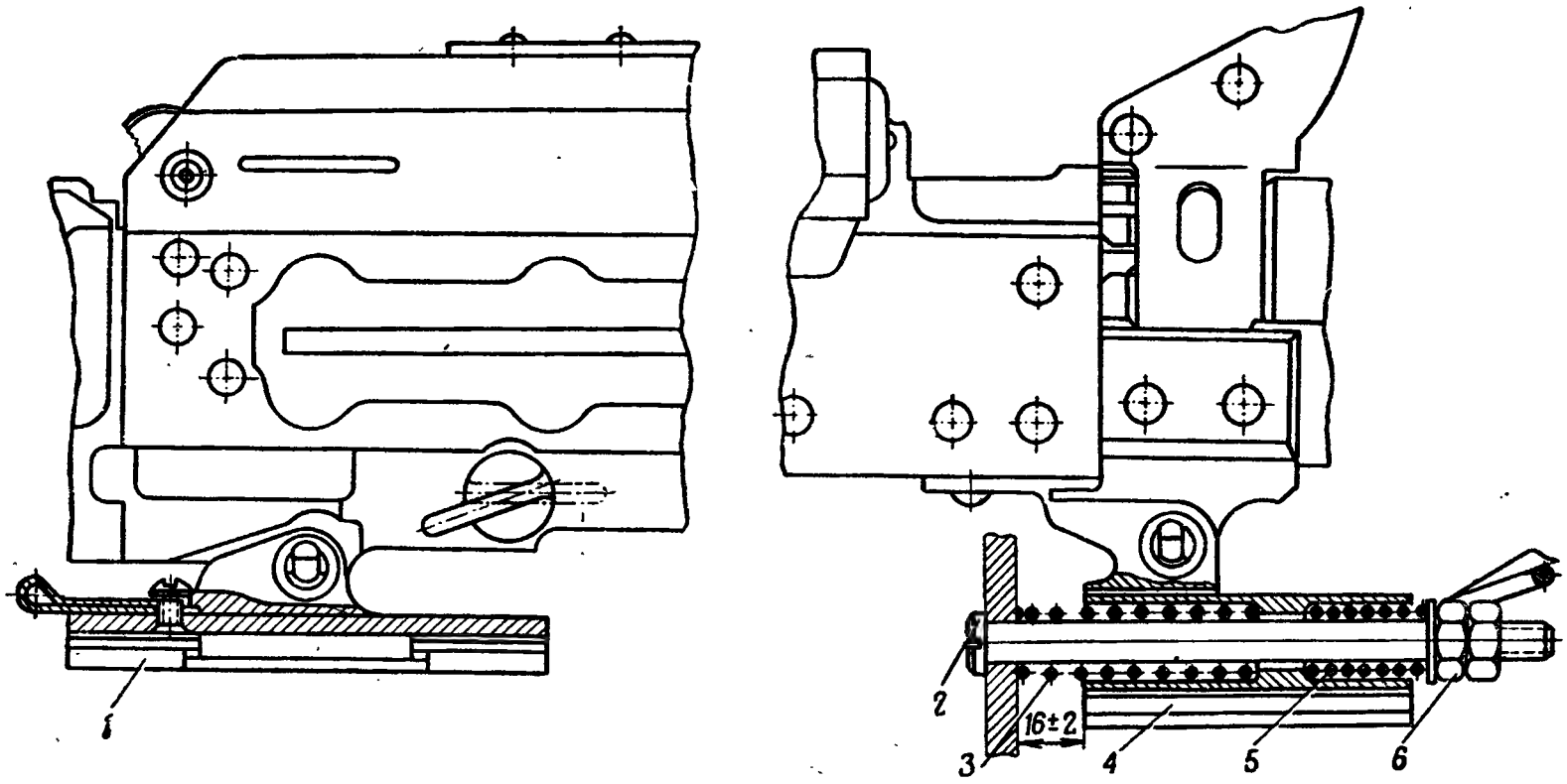


Рис. 72. Крепление пулемета на кронштейне люльки пушки:

1 — задний ползун $\frac{Сб\ 0\text{-}2}{6П7}$; *2* — болт амортизатора $\frac{6}{56\text{-}У\text{-}428М}$; *3* — большая пружина амортизатора $\frac{8}{56\text{-}У\text{-}428М}$; *4* — передний ползун $\frac{Сб\ 0\text{-}3}{6П7}$; *5* — малая пружина амортизатора $\frac{9}{56\text{-}У\text{-}428М}$; *6* — гайка $\frac{7}{56\text{-}У\text{-}428М}$

14. Штыри не удерживаются в отверстиях переднего и заднего ползунов

Штыри должны надежно удерживаться в отверстиях переднего и заднего ползунов защелкой и выниматься из отверстий только при нажатии на защелку.

При ослаблении, изломе или скрошенности защелки заменить ее.

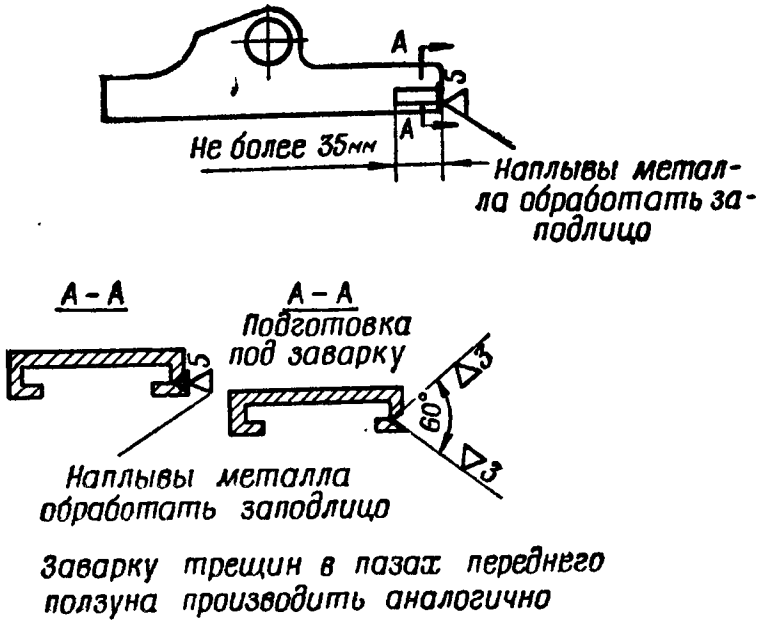


Рис. 73. Заварка трещин в ползуне

15. Горизонтальная качка пулемета, закрепленного на кронштейне люльки пушки

(рис. 72)

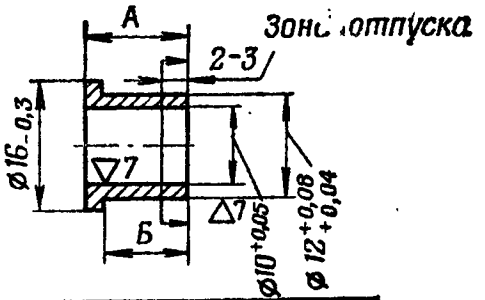
Горизонтальная качка пулемета, закрепленного на кронштейне, с учетом качки ствола в ствольной коробке, измеряемая у переднего среза пламегасителя, допускается до 4 *мм*.

Для определения качки пулемет отжимается рукой за ствол в правую и левую стороны.

Проверка качки курсового танкового пулемета на кронштейне не производится.

При износе боковых стенок скоб пулемета или боковых стенок ползунов *1* и *4* изготовить по две втулки для переднего и заднего ползунов по рис. 74, подгото-

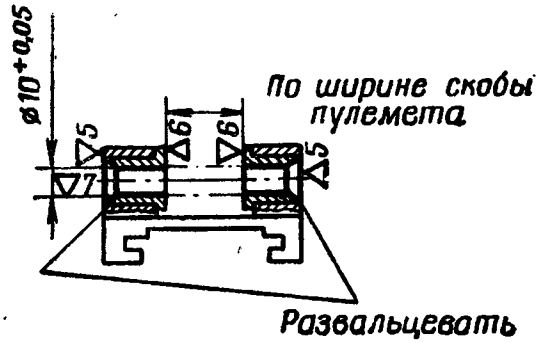
▽6 остальное

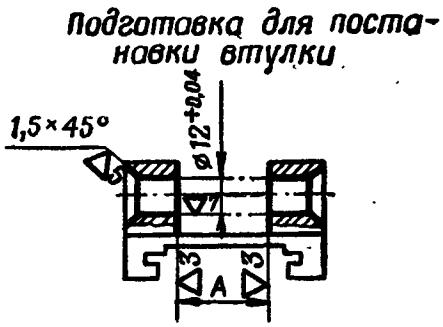


Наименование деталей	А	Б
Втулка заднего ползуна	$14{,}5_{-0{,}2}$	$12^{+0{,}2}$
Втулка переднего ползуна	$12{,}5_{-0{,}2}$	$10^{+0{,}2}$

Материал: сталь 45
Закалить HRC 35-40
После закалки концы отпустить

Рис. 74. Втулки ползунов





1. Постановка втулок в передний ползун производится аналогично.
2. Для заднего ползуна размер А = 23 мм, для переднего ползуна размер А = 28 мм

Рис. 75. Постановка втулок в ползуны

вить передний и задний ползуны для постановки втулок, запрессовать втулки в отверстия ползунов, развальцевать и обработать концы втулок по рис. 75.

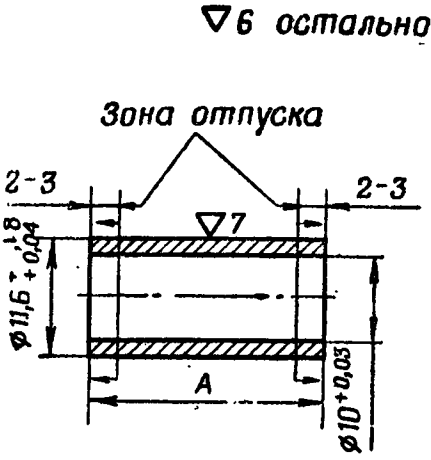
При качке ползунов на кронштейне люльки пушки опилить боковые плоскости рамы кронштейна на 1,5—2 *мм*, наплавить слой металла электродом Э34—4,0 и пригнать их по месту с минимальной качкой ползунов.

16. Вертикальная качка пулемета, закрепленного на кронштейне люльки пушки

Вертикальная качка пулемета, закрепленного на кронштейне люльки пушки, с учетом качки ствола в стволовой коробке, измеряемая у переднего среза пламегасителя, допускается не более 4 *мм*.

Для определения качки пулемет отжимается рукой за ствол вверх и вниз до отказа.

Проверка качки курсового пулемета не производится.



Наименование деталей	A
Втулка передней скобы	$30^{+0,05}$
Втулка задней скобы	$25^{+0,1}$

Материал: сталь 45
Закалить HRC 35-40
После закалки концы отпустить

Рис. 76. Втулки ползунов

При износе штырей заменить их.

При износе отверстий в скобах пулемета изготовить по одной втулке для передней и задней скоб пулемета по рис. 76, подготовить скобы для постановки втулок, запрессовать втулки в отверстия скоб, развальцевать и обработать концы втулок по рис. 77.

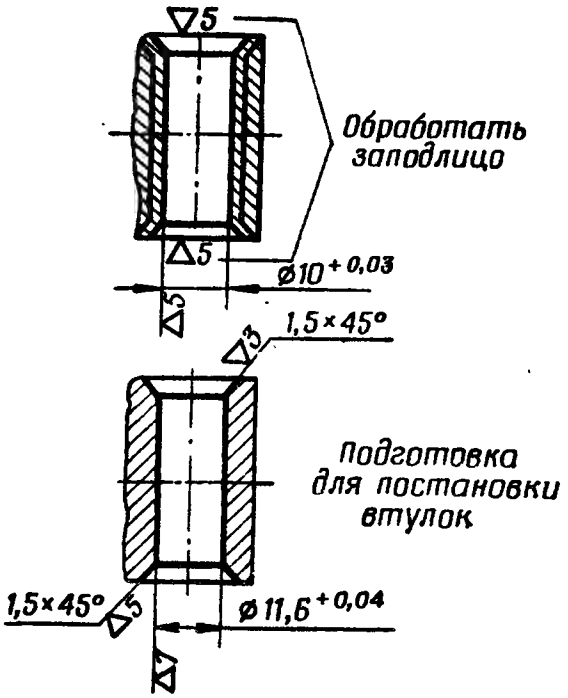


Рис. 77. Постановка втулок в скобы

Если качка пулемета не устраняется, поставить втулки в отверстия переднего и заднего ползунов, как указано в п. 15 настоящей главы.

При качке ползунов пулемета на кронштейне люльки пушки вставить в пазы переднего ползуна стальную оправку размером 3,8×47×80 *мм*, а в пазы заднего ползуна — оправку размером 3,8×41×120 *мм* и, ударяя молотком, обжать пазы по высоте.

Глава 13

РЕМОНТ 7,62-*мм* БРОНЕТРАНСПОРТЕРНОГО ПУЛЕМЕТА КАЛАШНИКОВА ПКБ

(рис. 225)

Ремонт пулемета производить, как указано в гл. 2—10.

Ремонт бронетранспортерной установки и сопряжения ее с пулеметом изложены ниже.

1. Горизонтальная качка пулемета, закрепленного на установке

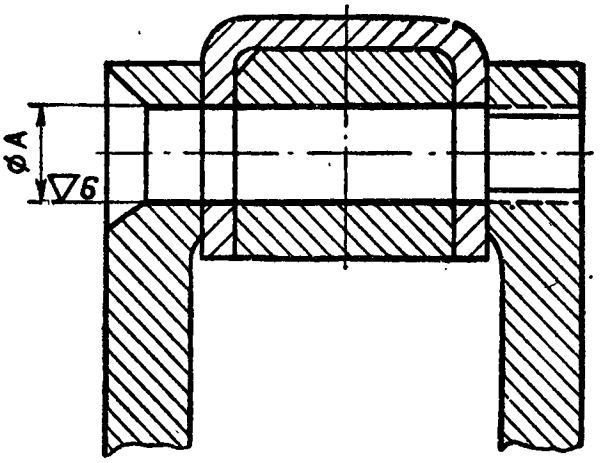
Горизонтальная качка пулемета, закрепленного на установке, с учетом качки ствола в ствольной коробке, измеряемая у переднего среза пламегасителя, допускается не более 4 *мм*.

Для определения качки пулемет отжимается рукой за ствол в правую и левую стороны до отказа.

При недопустимой качке заменить ось *13*.

Если заменой оси устранить качку невозможно, обработать отверстия в вертлюге и основании установки по рис. 78 и поставить ось с категорийным размером (рис. 210).

При износе боковых плоскостей направляющих постели опилить боковые плоскости на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом ЭНХ 30—2,0 и обработать по рис. 79, обеспечивая минимальную качку постели на основании установки.



Обозначение размера	Нормальный размер	Повышенный размер
A	$\phi 14^{+0,07}$	$\phi 14,2^{+0,07}$

Рис. 78. Обработка отверстий в вертлюге и основании установки

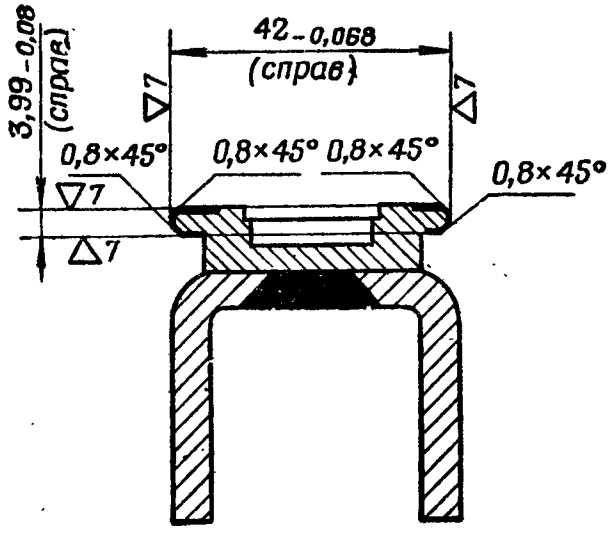


Рис. 79. Обработка направляющих постели после наплавки

2. Вертикальная качка пулемета, закрепленного на установке

Вертикальная качка пулемета, закрепленного на установке, с учетом качки ствола в ствольной коробке, измеряемая у переднего среза пламегасителя, допускается не более 4 *мм*.

Для определения качки пулемет отжимается рукой за ствол вверх и вниз до отказа.

При недопустимой качке опилить плечики основания постели или вырезы основания постели для цапф ствольной коробки пулемета на 1—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом ЭНХ 30—2,0 и отработать по рис. 80.

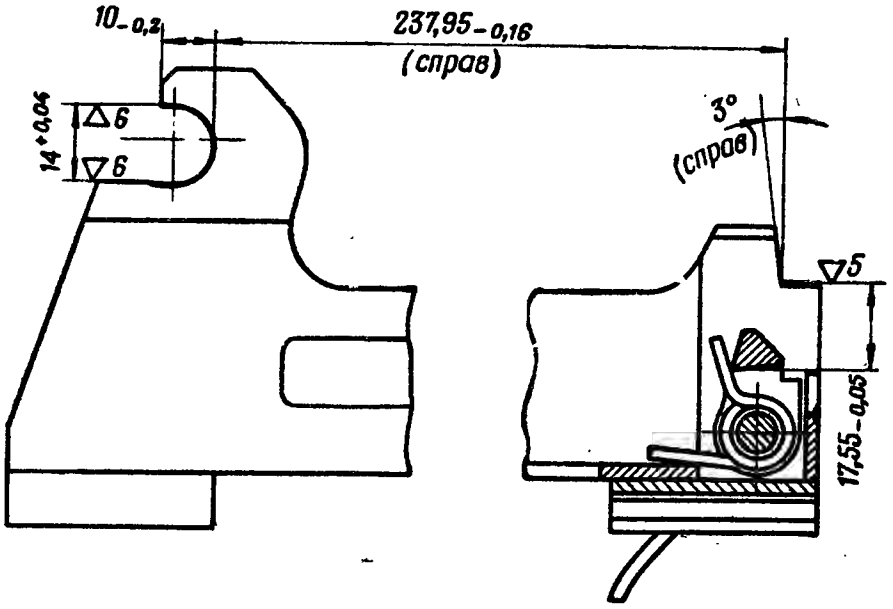


Рис. 80. Обработка основания постели после наплавки

При износе верхних или нижних плоскостей направляющих постели опилить плоскости на 1,0—1,5 *мм*, наплавить слой металла электродом ЭНХ 30—2,0 и обработать по рис. 79, обеспечивая минимальную качку постели на основании установки.

При отгибе ребер ползунов основания постели вставить в пазы ползунов стальную оправку размером 3,9×36×50 *мм* и, ударяя молотком, обжать ползуны по высоте.

3. Трещины в пазах ползунов основания постели

Трещины в пазах длиной не более 20 *мм* подготовить под заварку, заварить электродом Э42А—2,0 и обработать по рис. 81.

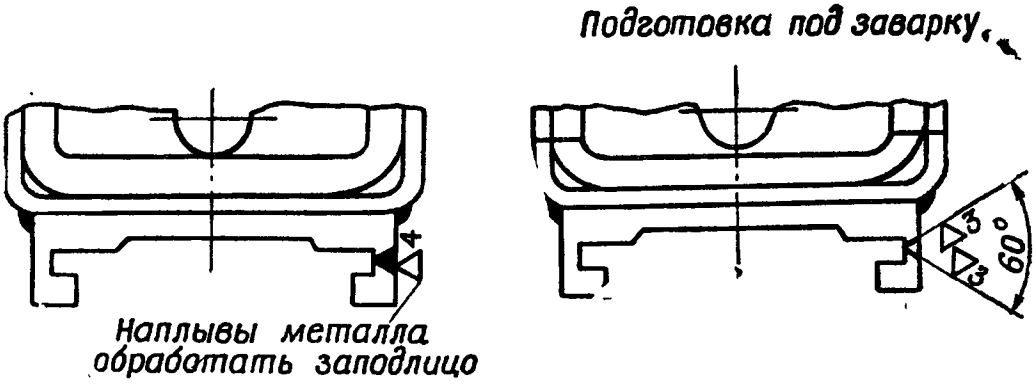


Рис. 81. Обработка ползунов основания постели

Основание постели с трещинами в ползунах длиной более 20 *мм* браковать.

4. Отсутствует амортизация пулемета на установке

При резком рывке на себя за рукоятку пулемета, закрепленного на станке, пулемет должен сдвинуться относительно основания установки и энергично возвратиться пружинами амортизатора в первоначальное положение.

Если пулемет не возвращается в первоначальное положение, проверить исправность пружин *5* и *6*, болта *4* и гаек *8* амортизатора. Негодные детали заменить.

Гайки *8* навинтить на болт *4* так, чтобы совместились риски на постели и основании установки.

При смятии пазов ползунов основания постели выправить их на оправке размером 3,9×36×50 *мм*.

5. Болт вертлюга не закрепляет дугу постели в приданном положении

При затянутой рукоятке *11* зажима болт *14* вертлюга должен прочно закреплять дугу постели во всех приданных положениях; при отжатой рукоятке зажима

дуга постели должна вращаться в вертикальной плоскости с некоторым усилием, не позволяющим самопроизвольно опускаться задней части пулемета, поставленного на установку.

Если болт не удерживает дугу постели вследствие износа резьбы, заменить его.

Если при отжатой рукоятке зажима происходит самоопускание задней части пулемета, заменить пружину *12* зажима.

6. Самопроизвольное отделение пулемета от установки

Пулемет должен отделяться от установки только при повороте рычага *23* (рис. 224), самопроизвольное отделение пулемета при стрельбе не допускается.

При самопроизвольном отделении пулемета от установки заменить осевшую или изломанную пружину *29* рычага.

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

Карта 1

ЗАМЕНА И ПОДГОНКА СТВОЛА И ЗАМЫКАТЕЛЯ

Постановка нового ствола со старым замыкателем

1. Вставить ствол в ствольную коробку до упора кольцевого выступа ствола в передний срез ствольной коробки. Ствол должен от усилия руки входить в ствольную коробку. При тугом вхождении зачистить пазы на кольцевом выступе ствола (рис. 82).

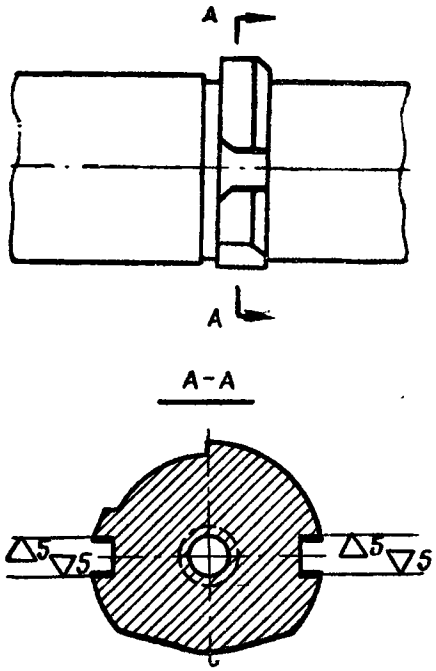


Рис. 82. Обработка пазов на кольцевом выступе ствола

2. Установить винт замыкателя так, чтобы зазор между головкой винта и замыкателем был не более 0,75 *мм* (рис. 83).

3. Закрепить ствол в ствольной коробке замыкателем, сдвинув его до отказа вправо, при этом ствол должен сдвинуться вперед.

4. Проверить зазоры:

а) между задней стенкой кольцевого выступа ствола и передним срезом ствольной коробки должен быть зазор не менее 0,1 *мм*, проверку производить при наличии в патроннике ствола калибра-шашки К-4; при зазоре менее 0,1 *мм* подобрать другой ствол или заменить замыкатель, как указано ниже;

б) между передним срезом направляющей трубки и буртом патрубка газовой каморы должен быть зазор не менее 0,3 *мм*, зазор проверяется при трубке, отжатой в сторону ствольной коробки, и стволе, сдвинутом вперед; если зазор менее 0,3 *мм*, опилить торец направляющей трубки до получения зазора 0,3 *мм*.

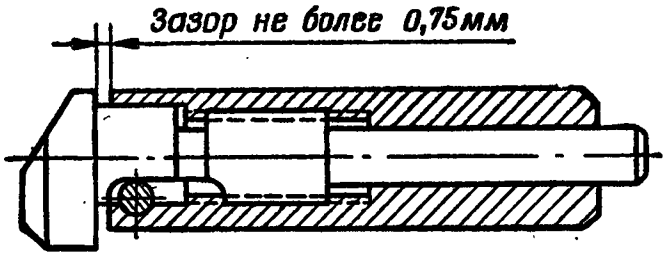


Рис. 83. Замыкатель в сборе

5. Проверить калибрами-шашками К-4 и К-5 зазор между дном чашечки затвора и задним срезом ствола. Затвор должен крыть калибр-шашку К-4 и не крыть калибр-шашку К-5 при усилии не менее 25 *кг*.

6. При крытии калибра-шашки К-5 вывинтить винт замыкателя на 1—2 оборота и проверить крытие калибра-шашки К-5.

Примечание. Винт замыкателя можно вывинчивать до трех оборотов. При этом еще остается два оборота для устранения поперечного разрыва гильз расчетом пулемета.

7. Если и при вывинченном винте замыкателя на три оборота кроется калибр-шашка К-5, подобрать новый ствол или заменить замыкатель, как указано ниже.

Постановка нового замыкателя

8. Определить номер группы снятого замыкателя (рис. 84).

9. Подобрать новый замыкатель соответствующей группы в случае простой замены или на единицу больше в случае крытия затвором калибра-шашки К-5.

10. Проверить, входит ли замыкатель без винта в паз ствольной коробки. Замыкатель должен входить в паз ствольной коробки от усилия руки.

Если замыкатель не входит в паз ствольной коробки по высоте и ширине, зачистить соответствующие по-

верхности замыкателя (рис. 84) так, чтобы он входил в паз ствольной коробки от усилия руки.

11. Собрать замыкатель, установить винт замыкателя так, чтобы зазор между головкой винта и замыкателем был не более 0,75 *мм*. Закрепить ствол замыкателем и проверить, не препятствует ли головка винта замыкателя установке основания приемника в рабочее положение.

Рис. 84. Обработка замыкателя

Если основание приемника не устанавливается в рабочее положение, зачистить головку винта замыкателя до установки основания приемника в рабочее положение.

12. Выполнить указания пп. 4, 5, 6 и 7.

Карта 2

ПОДГОНКА ЗАТВОРА

1. Определить номер группы снятого затвора (рис. 85).

2. Подобрать новый затвор соответствующей группы или на единицу больше.

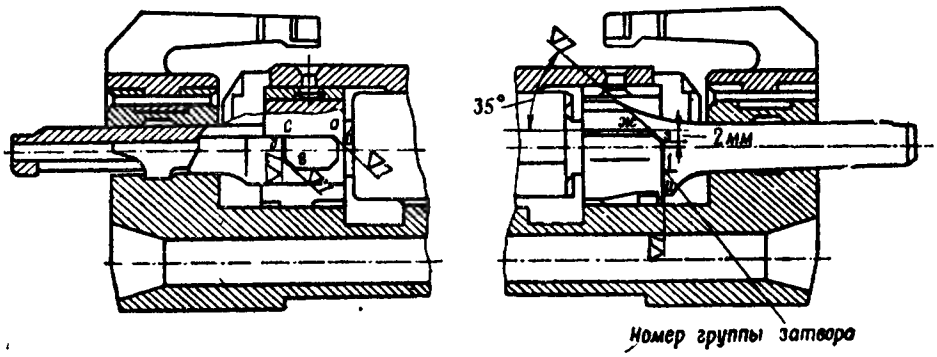


Рис. 85. Обработка боевых выступов затвора

3. Подобрать затвор по раме так, чтобы он свободно, без заеданий, перемещался в отверстии рамы; при этом при упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза рамы торец стержня затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 *мм*, а при упоре ведущего выступа затвора в заднюю стенку фигурного паза рамы торец стержня затвора должен выступать за торец рамы не менее 0,5 *мм*. В случае неудовлетворения этим требованиям подобрать другой затвор.

4. Вставить раму с затвором в ствольную коробку и проверить ее перемещение; рама с затвором должна свободно перемещаться по направляющим выступам ствольной коробки.

5. Опилить скосы *аб* и *жз* на боевых выступах затвора (рис. 85) так, чтобы начало поворота затвора по скосам сухаря (отпечаток) было при зазоре между пеньком ствола и торцом затвора в пределах 5—5,5 *мм* и чтобы прилегание скоса затвора *аб* к скосу сухаря было по ширине не менее 1 *мм*. Ширина отпечатка на скосе затвора не менее 1 *мм* определяется по краске или копоти, а зазор в пределах 5—5,5 *мм* определяется с помощью пробок типа патрона с толщиной закраины 5 и 5,5 *мм* (рис. 87), вставляемых в патронник ствола.

При постановке пробки с толщиной закраины 5,5 *мм* скос затвора *аб* не должен касаться скоса на сухаре, а при постановке пробки с толщиной закраины 5 *мм* должен касаться, что проверяется по краске или копоти (подгонку производить при снятом выбрасывателе).

6. Припилить поверхности *зи* правого и *сде* левого боевых выступов затвора (рис. 85) по копоти или краске так, чтобы прилегание их к боевым уступам ствольной коробки было не менее 60% опорной площади; при этом затвор должен крыть калибр-шашку К-4 (1,625 *мм*) при усилии не более 15 *кг* и не должен крыть калибр-шашку К-5 (1,702 *мм*) при усилии 30 *кг*.

Прилегание поверхностей правого и левого боевых выступов затвора к боевым уступам ствольной коробки проверяется по копоти или краске давлением на затвор с помощью стержня, проходящего через канал ствола.

7. Проверить, нет ли перекоса затвора. Для этого открыть крышку ствольной коробки, отвести затворную раму с затвором в заднее положение и поставить на боевой взвод, вставить в патронник гильзу, произвести спуск затворной рамы с боевого взвода, закрыть крышку; свинтить пламегаситель и вставить стержень (рис. 88) в канал ствола; навинтить приспособление для поджатия затвора (рис. 89) на дульную часть ствола до упора в колодку мушки (прилив для ПКТ).

Винтом приспособления поджать затвор к боевым уступам ствольной коробки, в этом случае рама должна перемещаться под действием собственного веса на

участке свободного хода. Если рама не перемещается под собственным весом, выяснить причину перекоса и устранить ее, повторив соответствующие операции п. 6.

8. Поставить выбрасыватель и проверить (по краске или копоти), нет ли при закрытом затворе касаний выбрасывателя о пенек ствола; касание не допускается.

Карта 3

ПОДГОНКА НОВОГО ПОДАЮЩЕГО ПАЛЬЦА

1. Определить номер группы снятого подающего пальца (рис. 86).

2. Подобрать новый подающий палец той же группы или на одну единицу больше снятого.

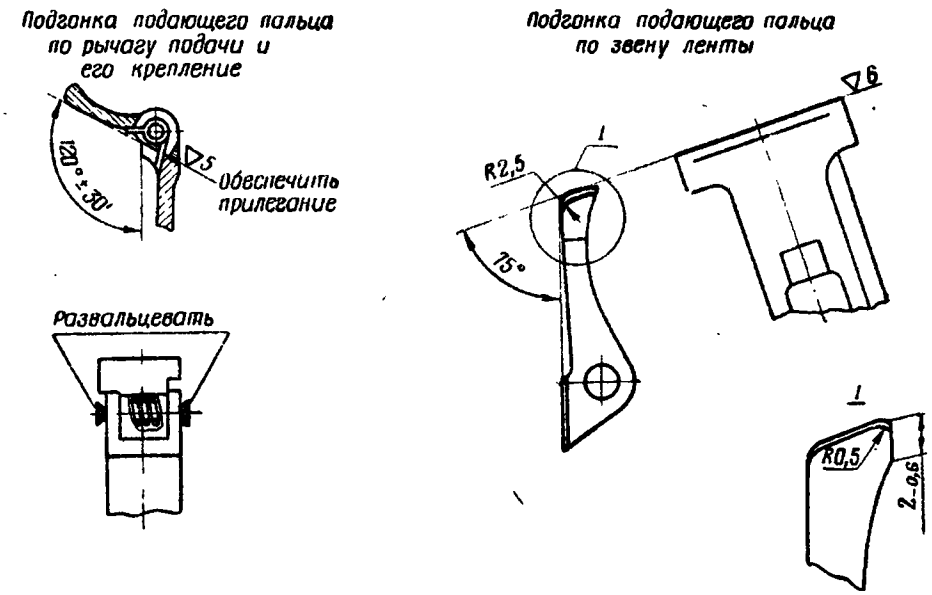


Рис. 86. Подгонка подающего пальца

3. Присоединить подающий палец к рычагу подачи и проверить угол 120°±30′ по шаблону (рис. 90), при угле, меньшем 120°±30′, зачистить опорную плоскость

рычага подачи (рис. 86), при угле, большем 120°±30′, подобрать другой подающий палец.

4. Проверить прилегание пятки подающего пальца к рычагу подачи, щуп 0,05 *мм* не должен входить; при необходимости обработать пятку подающего пальца (рис. 86).

5. Закрепить собранный рычаг подачи в ствольной коробке и проверить наличие зазора между стойкой основания приемника и проверочным патроном в ленте со звеном, расположенным вырезом вверх. Для этого поставить раму с затвором на боевой взвод, вложить ленту с проверочными патронами в основание приемника так, чтобы первый патрон в ленте был между стойкой и подающим пальцем, поджать патрон с лентой к подающему пальцу (слева направо) и проверить щупом зазор между стойкой основания приемника и гильзой патрона, он должен быть не менее 0,2 *мм*.

6. При отсутствии зазора или заклинивания патрона с лентой между стойкой основания приемника и подающим пальцем припилить подающий палец (рис. 86) до образования зазора.

Припиловку подающего пальца производить по краске или копоти с отпечатком на звене ленты по всей поверхности соприкосновения, допускается у одного из краев подающего пальца неприлегание до 2 *мм*.

7. Проверить подачу ленты с патронами 4—5-кратным перезаряжанием пулемета. Подающий палец должен перемещать ленту с патронами на величину, обеспечивающую удержание ленты с патронами фиксирующим пальцем при недоходе затворной рамы до шептала на 5 *мм*, а при недоходе затворной рамы с затвором до крайнего переднего положения на 10 *мм* подающий палец должен заскочить за очередное звено ленты.

Проверка производится при ленте, оттянутой грузом 5 *кг*; в ленте должно быть не менее 5 патронов.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ПЕРЕЧЕНЬ ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

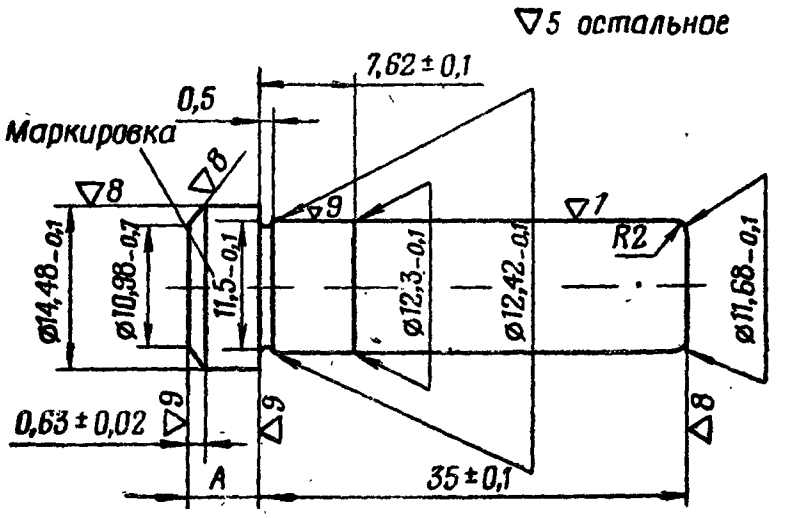
№ калибра	Наименование и назначение калибра	Размер калибра, *мм*	Примечание
К-1	Калибр для проверки выхода бойка над дном чашечки затвора	1,4 1,6	Из комплекта войсковых калибров
К-2	Калибр непроходной для проверки диаметра канала ствола по полям	7,772	То же
К-4	Калибр-шашка проходной для проверки узла запирания	1,625	»
К-5	Калибр-шашка непроходной для проверки узла запирания	1,702	»
К-6	Калибр для проверки расстояния между зацепом выбрасывателя и дном чашечки затвора	1,7 1,85	»

Примечание. При отсутствии комплекта войсковых калибров разрешается использовать калибр К-2 от 7,62-*мм* винтовки обр. 1891/30 г., калибры К-4, К-5, К-6 от 7,62-*мм* станкового пулемета обр. 1943 г. конструкции Горюнова; калибр К-1 изготовить по рис. 226.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ И РИСУНКИ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

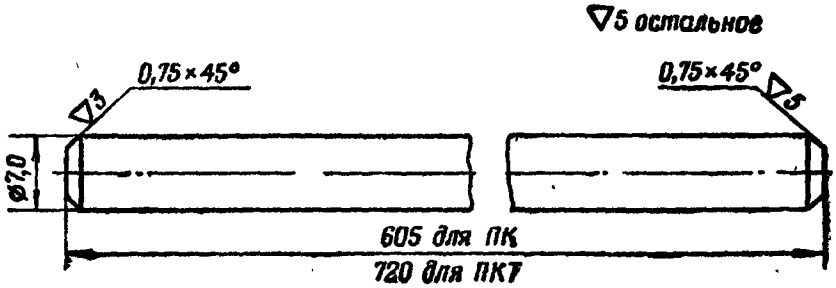
Наименование приспособлений и деталей	№ рисунка
Пробки для подгонки затвора	87
Стержень	88
Приспособление для поджатия затвора	89
Шаблон для подгонки пальца подачи	90



Маркировка	Исполнительный размер A
5 пр	$5_{-0,02}$
5,5 не	$5,5_{-0,02}$

Материал: 30ХНЗ
Закалить HRC 50-54

Рис. 87. Пробка



Материал: сталь 50
Закалить HRC 52-57
Фосфатировать

Рис. 88. Стержень

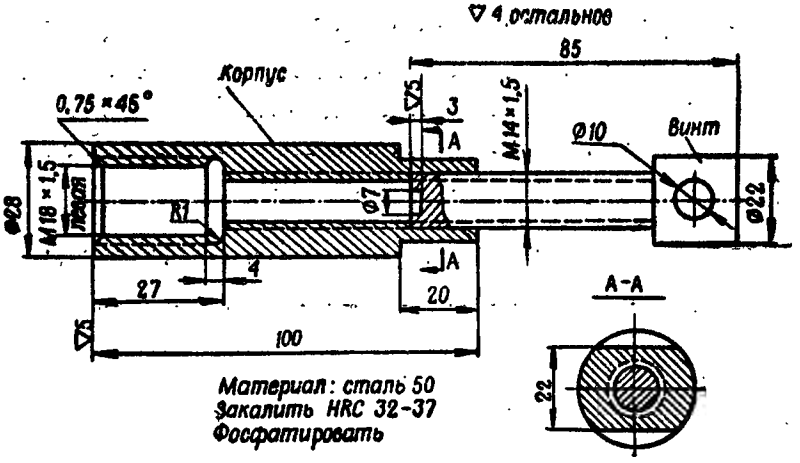


Рис. 89. Приспособление для поджатия затвора

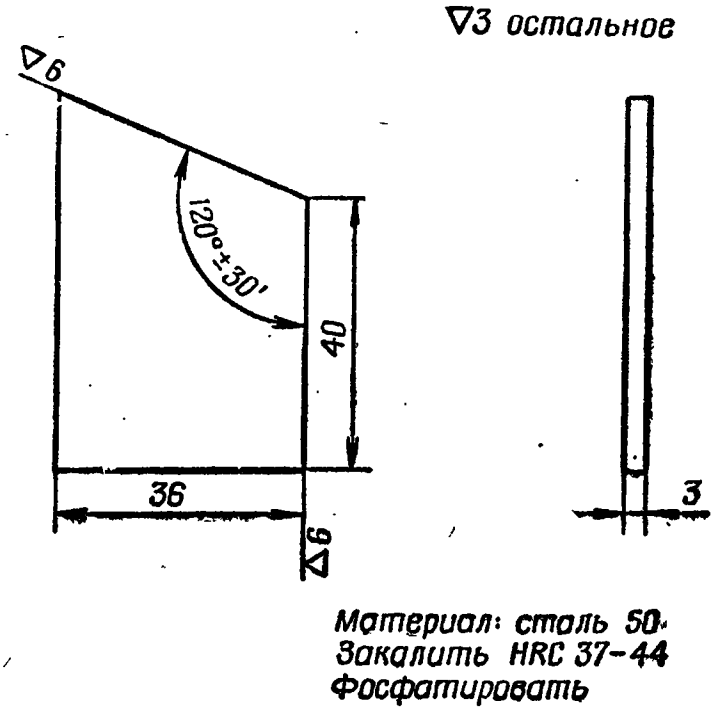


Рис. 90. Шаблон

ПЕРЕЧЕНЬ И РИСУНКИ СБОРОК И ДЕТАЛЕЙ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА ПК И ПКТ, ТРЕНОЖНОГО СТАНКА САМОЖЕНКОВА К ПУЛЕМЕТУ ПКС и БРОНЕТРАНСПОРТЕРНОЙ УСТАНОВКИ К ПУЛЕМЕТУ ПКБ

7,62-*мм* пулемет Калашникова ПК (индекс 6П6)

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	№ рисунка	Применяется к пулемету	
			ПК	ПКТ
Сб 9-3	Защелка в сборе	91	+	—
Сб 10-3	Щетка	94	+	—
Сб 10-4	Крышка масленки в сборе	95	+	—
0-1	Гнеток	99	+	+
0-4	Ось рычага подачи	100	+	+
0-5	Ось приемника	101	+	+
0-6	Пружина крышки ствольной коробки	102	+	+
0-9	Штифт винта замыкателя	103	+	+
0-10	Ограничитель замыкателя	104	+	+
0-11	Винт рукоятки	105	+	—
0-16	Пружина щитка рычага	106	+	+
0-19	Пружина гнетка	107	+	+
0-20	Трубка крепления приклада	108	+	—
0-21	Винт крепления приклада	109	+	—
0-22	Винт крепления приклада	109	+	—
1-5	Петля щитка	110	+	+
1-7	Втулка	111	+	+
1-15	Заклепка колодки приклада	112	+	+
1-18	Заклепка спусковой коробки	113	+	+
1-20	Заклепка основания рычага подачи	114	+	+
1-21	Фиксатор предохранителя	115	+	+
1-22	Пружина предохранителя	107	+	+
1-25	Пружина шептала	107	+	+
1-26	Ось спускового крючка	116	+	—
1-29	Пружина экстракционного щитка	117	+	+

№ сборки и деталей	Наименование сборки и детали	№ рисунка	Применяется к пулемету	
			ПК	ПКТ
1-30	Ось экстракционного щитка	103	+	+
1-33	Пружина рукоятки перезаряжания	107	+	+
1-34	Ось рукоятки перезаряжания	118	+	+
1-36	Ось движка	119	+	+
1-39	Передняя петля щитка	110	+	+
1-41А	Заклепка колодки	113	+	+
1-42	Заклепка колодки	113	+	+
1-44	Заклепка кронштейна коробки	113	+	—
2-2	Задвижка трубки	120	+	+
3-4	Ось рукоятки	121	+	—
3-6	Винт щеки	122	+	+
3-8	Штифт каморы	103	+	—
3-10	Гайка	123	+	+
3-11	Основание мушки	124	+	—
3-13	Штифт колодки мушки	103	+	+
3-15	Мушка	125	+	—
3-16	Фиксатор	126	+	+
3-17	Пружина фиксатора	107	+	+
3-18	Штифт фиксатора	127	+	—
4-3	Пружина подающего пальца	128	+	+
4-4	Ось подающего пальца	127	+	+
4-5	Ось ролика	129	+	+
4-6	Ролик	130	+	+
5-3	Штифт извлекателя	92	+	+
5-5	Ось штока	131	+	+
5-10	Ось выбрасывателя	132	+	+
5-11	Штифт оси выбрасывателя	133	+	+
6-4	Пластинка	134	+	+
6-5	Ось пластинки	135	+	+
6-7	Штифт стержня	135	+	+
6-8	Гайка стержня	136	+	+
8-3	Заклепка крышки	113	+	+
8-4	Заклепка крышки	137	+	+
8-6	Заклепка колодки прицела	114	+	—
8-10	Пружина хомутика	107	+	—
8-14	Пружина рычага	138	+	+
8-15	Ось рычага крышки	127	+	+
8-17	Пружина левого щитка	139	+	+
8-18	Ось фиксирующего пальца	127	+	+
8-20	Пружина фиксирующего пальца	140	+	+

Продолжение

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	№ рисунка	Применяется к пулемету	
			ПК	ПКТ
8-22	Пружина правого щитка	141	+	+
8-23	Ось правого щитка	135	+	+
8-25	Заклепка предохранителя прицела	113	+	—
8-27	Фиксатор	142	+	—
8-28	Винт	143	+	—
8-29	Пружина фиксатора прицела	107	+	—
8-30	Гайка	144	+	—
8-31	Штифт	135	+	—
8-33	Шайба	145	+	+
8-34А	Пружина защелки	146	+	—
8-35	Ось защелки	127	+	+
9-5	Ось петли основания сошек	127	+	—
9-8	Фиксатор	147	+	—
9-11	Пружина фиксатора	107	+	—
9-12	Защелка	93	+	—
9-13	Ось защелки	92	+	—
9-14	Ось сошек	148	+	—
9-15	Пружина сошек	107	+	—
9-17	Ось стойки	101	+	—
10-2	Шуруп затыльника	149	+	—
10-5	Пружина пенала	150	+	—
10-7	Пружина крышки	151	+	—
10-8	Ось крышки	92	+	—
10-9	Шпилька	152	+	—
10-12	Крышка масленки	96	+	—
10-13	Кольцо крышки	97	+	—
10-14	Прокладка	98	+	—
10-16	Винт крепления затыльника	109	+	—
10-17	Гайка винта затыльника	153	+	—
10-18	Трубка крепления затыльника	108	+	—
11-1	Рукоятка	154	+	—
11-3	Втулка рукоятки	155	+	—

Треножный станок Саможенкова (индекс 6Т2) к 7,62-*мм* пулемету Калашникова ПКС (индекс 6П3)

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	№ рисунка	Примечание
Сб 1-4	Рукоятка в сборе	156	
Сб 1-5	Вилка в сборе	159	
Сб 2-3	Рукоятка горизонтального зажима	163	
1	Цапфа	166	
2	Гайка	167	
6	Шайба	168	
7	Пружина ограничителей	107	
1-13	Втулка	158	
1-14	Рукоятка	157	
1-15	Вилка	160	
1-16	Хвостовик	161	
1-18	Кольцо	169	
1-19	Скоба	170	
1-20	Заклепка 3×6	114	
1-21	Пружина	171	
1-22	Ось	172	
1-23	Штифт	103	
1-24	Ось	173	
1-25	Пружина	174	
1-26	Шайба	175	
1-29	Винт	176	
1-30	Накладка	162	
2-7	Стопор	177	
2-8	Рукоятка стопора	178	
2-9	Штифт стопора	103	
2-10	Втулка стопора	179	
2-11	Штифт втулки	103	
2-12	Конус шворня	180	
2-13	Гайка шворня	181	
2-18	Штифт маховичка	103	
2-21	Болт зажима	182	
2-22	Вороток	165	
2-23	Шайба	183	
2-24	Ролик	184	
2-25	Шайба	185	
2-26	Рукоятка воротка	164	
2-28	Штифт серьги	103	
3-5	Заклепка 4×9	114	
4-5	Шайба болта	186	
4-7	Пружина шарнира	107	
4-8	Упор	187	
4-9	Болт правой и левой ног	188	
6-6	Ось сошника	189	

Продолжение

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	№ рисунка	Примечание
6-7	Шайба сошника	183	
6-8	Болт передней ноги	190	
6-10	Защелка сошника	191	
6-11	Пружина защелки	192	
6-12	Ось защелки	101	

7,62-*мм* пулемет Калашникова ПКТ (индекс 6П7)

Сб 0-1	Штырь с цепочкой	193	
0-27	Штифт ползуна	103	
0-28	Защелка	194	
0-29	Штырь	195	
0-30	Кольцо штыря	196	
1-46	Ось рычага	103	
1-49	Ось шептала	103	
1-56	Заклепка	137	
1-57	Штифт	103	
3-8	Штифт каморы	103	
3-10	Фиксатор регулятора	197	
3-24	Винт	198	
3-25	Движок	199	
3-26	Булавка	200	
12-3	Фиксатор электроспуска	201	
12-4	Пружина фиксатора	107	

Заимствованные детали от 7,62-*мм* модернизированного станкового пулемета обр. 1943 г. конструкции Горюнова (СГМ) и верхней части станка пулеметной установки бронетранспортера

2-1	Звено цепочки	202	56-У-428М
2-7	Штифт 2×10	103	56-У-428М
4-12	Ось большого рычага	92	56-П-428МТ
4-13	Пружина большого рычага	203	56-П-428МТ
4-14	Штифт пружины	92	56-П-428МТ
4-16	Ось малого рычага	204	56-П-428МТ
4-19	Пружина рычага спуска	107	56-П-428МТ
4-21	Ось предохранителя	127	56-П-428МТ
4-22	Пружина предохранителя	205	56-П-428МТ
4-23	Толкатель	206	56-П-428МТ
4-29	Винт крышки	207	56-П-428МТ
4-32	Штифт шланга	92	56-П-428МТ
6	Болт амортизатора	208	56-П-428МТ
7	Гайка	209	56-П-428МТ

Продолжение

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	№ рисунка	Примечание
2	Ось	210	
5	Пружина зажима	107	
6	Болт вертлюга	211	
8	Болт амортизатора	212	
11	Шайба	213	
12	Гайка	214	
13	Болт	215	
14	Компенсатор	216	
15	Ось петли	217	
16	Чека петли	218	
2-8	Пружина защелки	219	
2-9	Ось	220	
5-1	Звено цепочки	221	
5-2	Кольцо	222	

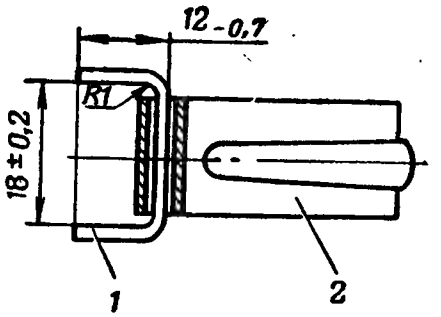
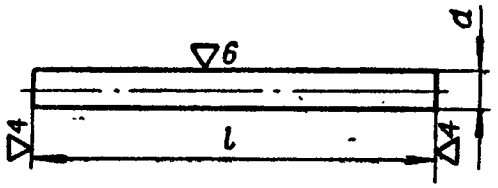


Рис. 91. Защелка в сборе $\frac{Сб\ 9\text{-}3}{6П6}$:

1 — ось защелки *9-13* (рис. 92);
2 — защелка *9-12* (рис. 93)

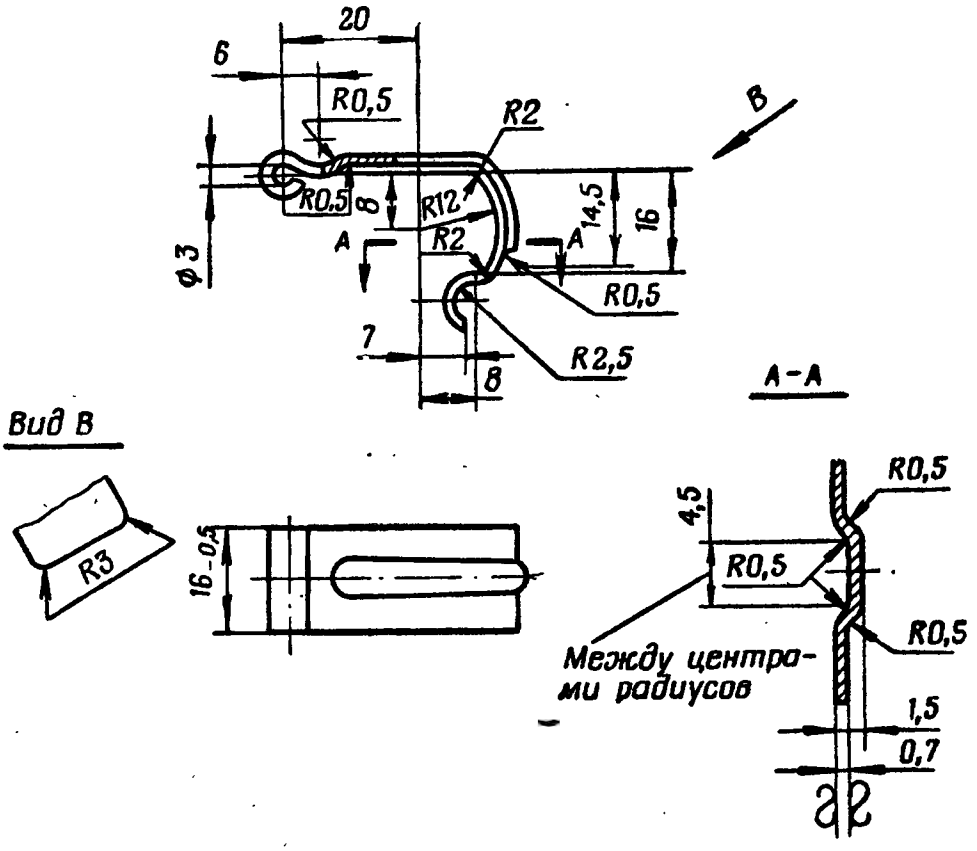


Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 92. Штифты и оси

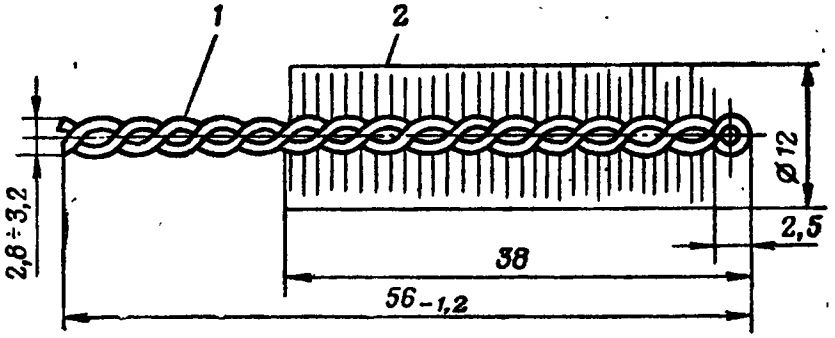
№ детали	Наименование	Размер, *мм*	
		l	*d*
5-3 / 6П6	Штифт извлекателя	$31_{-0,6}$	$2,26_{-0,02}$
5-3А / 6П6	Штифт извлекателя	$31_{-0,6}$	$2,3_{-0,02}$
9-13 / 6П6	Ось защелки	$40_{\pm 1}$	$2,5_{-0,25}$
10-8 / 6П6	Ось крышки	$28_{-0,3}$	$2,5_{-0,07}$
4-12 / 56-П-428МТ	Ось большого рычага	$28_{-0,6}$	$5_{-0,06}$
4-14 / 56-П-428МТ	Штифт пружины	$26_{-0,6}$	$3_{-0,06}$
4-32 / 56-П-428МТ	Штифт шланга	$16_{-0,5}$	$2_{-0,06}$

▽4 остальное



Материал: сталь 50
Закалить HRC 41-48
Фосфатировать

Рис. 93. Защелка $\frac{9\text{-}12}{6П6}$



Материал: проволока ф1,6 ГОСТ 1798-49, щетина ОСТ 35003

Рис. 94. Щетка $\frac{Сб\ 10\text{-}3}{6П6}$:

1 — проволока ⌀ 1,6 ГОСТ 1798—49; *2* — щетина

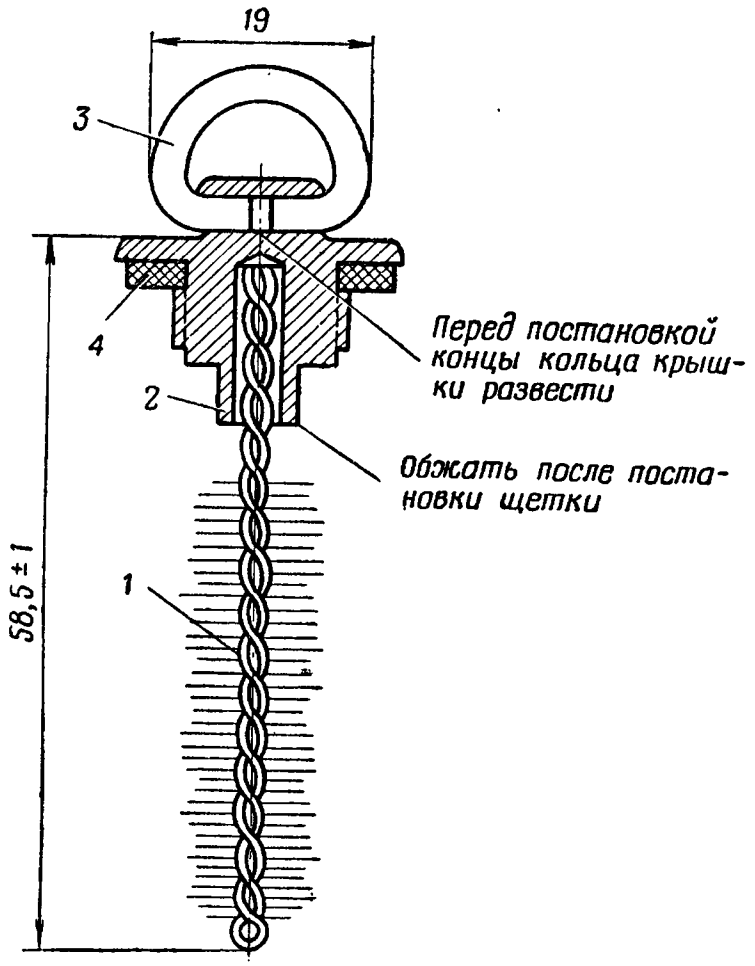
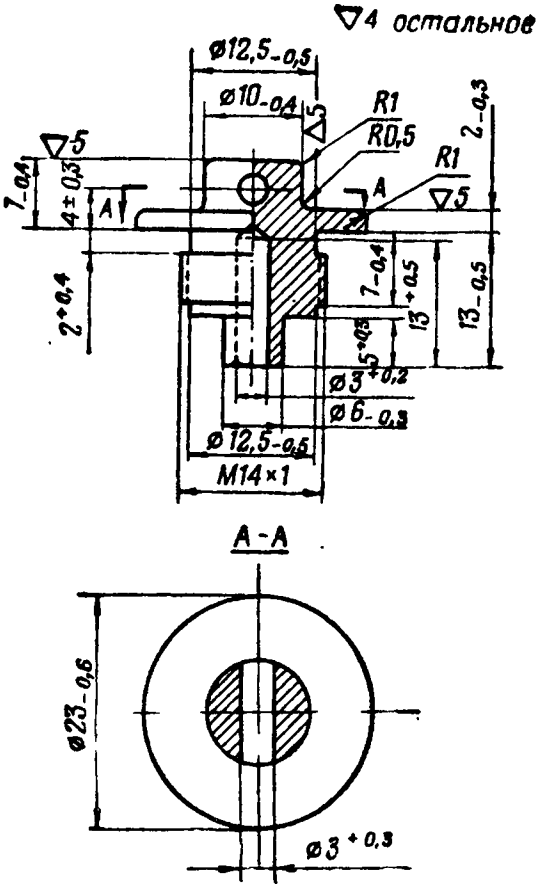


Рис. 95. Крышка масленки в сборе $\frac{Сб\ 10\text{-}4}{6П6}$:

1 — щетка *Сб 10-3* (рис. 94); *2* — крышка масленки *10-12* (рис. 96); *3* — кольцо крышки *10-13* (рис. 97); *4* — прокладка *10-14* (рис. 98)



Материал сталь 40
Закалить HRC 33-40
Фосфатировать

Рис. 96. Крышка масленки $\frac{10\text{-}12}{6П6}$

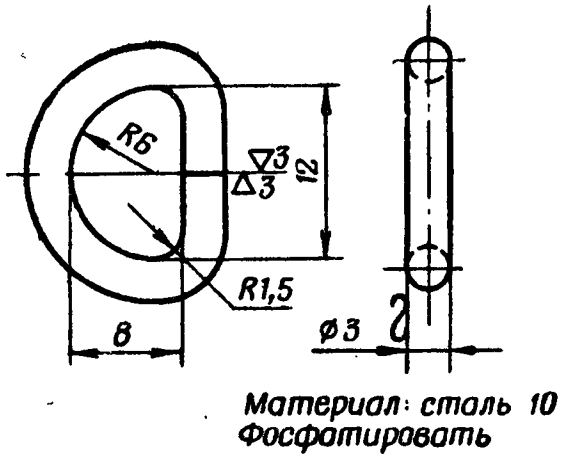


Рис. 97. Кольцо крышки $\frac{10\text{-}13}{6П6}$

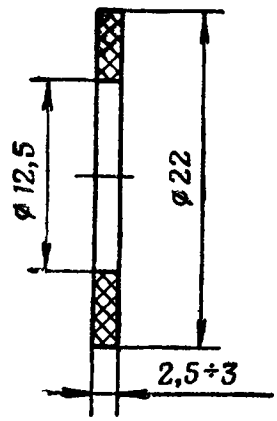


Рис. 98. Прокладка $\frac{10\text{-}14}{6П6}$

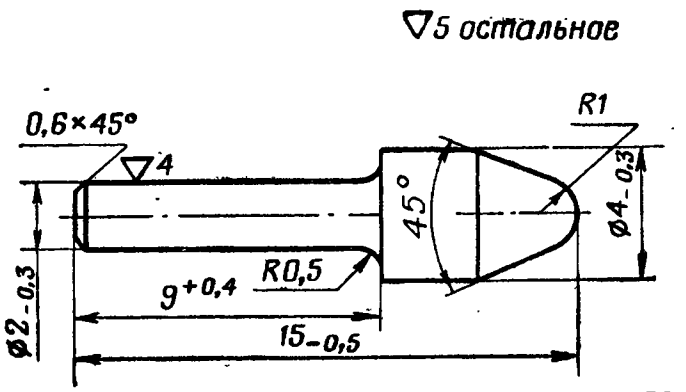


Рис. 99. Гнеток $\frac{0\text{-}1}{6П6}$

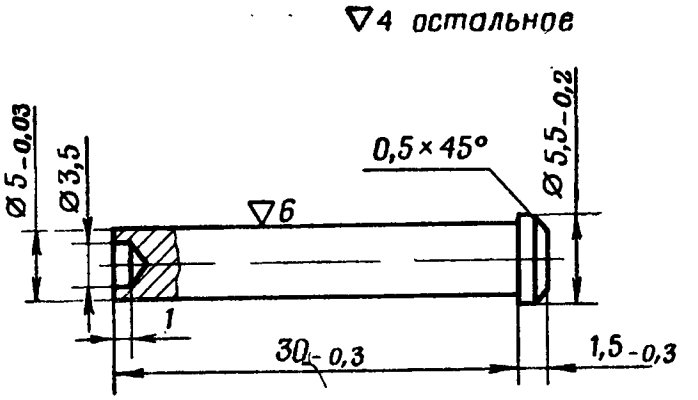
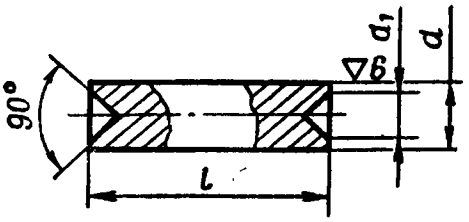


Рис. 100. Ось рычага подачи $\frac{0\text{-}4}{6П6}$

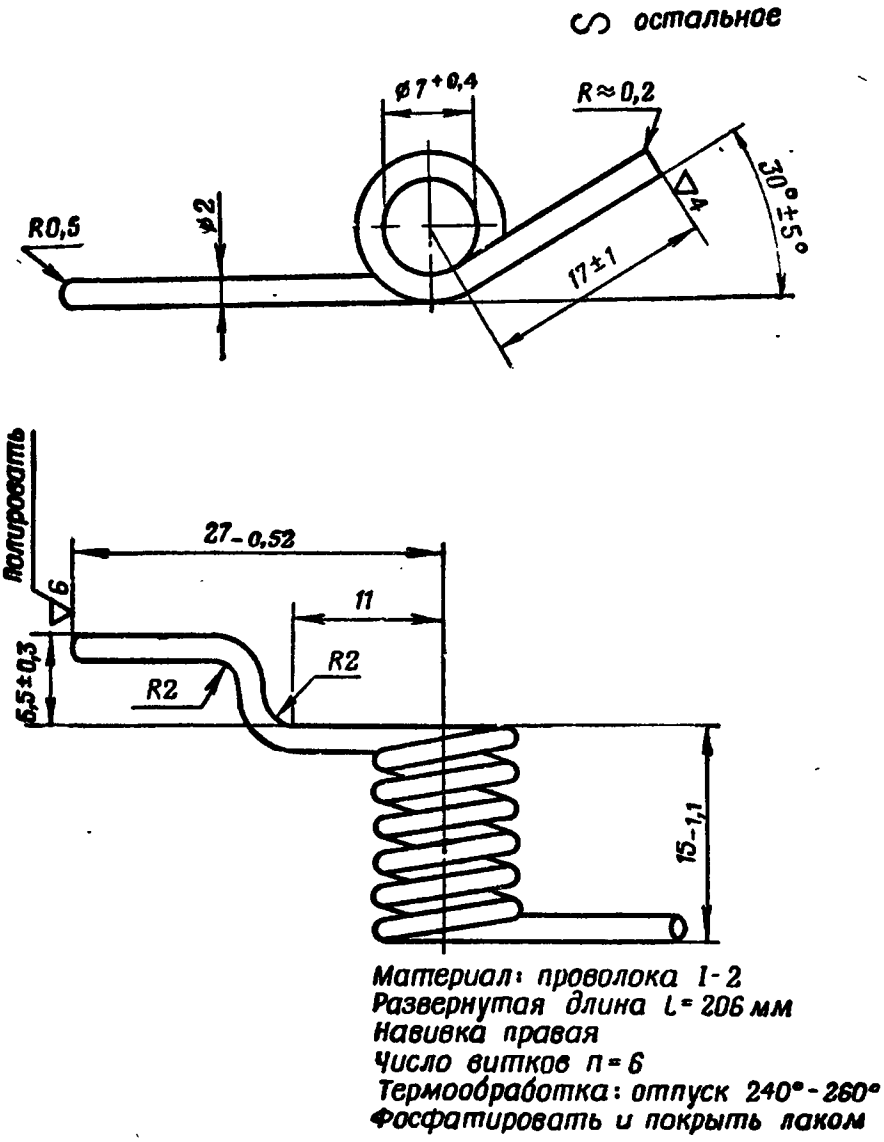
▽4 остальное



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

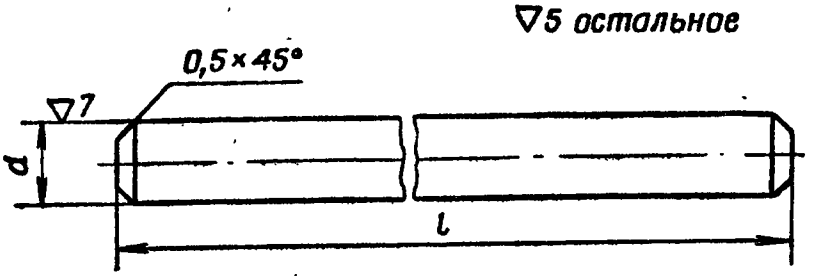
№ детали	Наименование	Размер, мм		
		l	d_1	d
0-5 / 6П6	Ось приемника	$46{,}5_{-0{,}7}$	$4^{+0{,}3}$	$5_{-0{,}03}$
6-12 / 6Т2	Ось защелки	$16_{-0{,}3}$	$3^{+0{,}3}$	$5_{-0{,}08}$
9-17 / 6П6	Ось стойки	$17{,}8_{-0{,}3}$	$4^{+0{,}3}$	$5^{+0{,}06}_{+0{,}03}$

Рис. 101. Оси



Материал: проволока 1-2
Развернутая длина l = 206 мм
Навивка правая
Число витков n = 6
Термообработка: отпуск 240°-260°
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 102. Пружина крышки ствольной коробки $\frac{0\text{-}6}{6П6}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37–44
Фосфатировать

№ детали	Наименование	Размер, *мм*	
		d	*l*
0-9 / 6П6	Штифт винта замыкателя	$2{,}01_{-0{,}02}$	$23{,}5_{-0{,}6}$
0-27 / 6П7	Штифт ползуна	$4^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$19_{-0{,}6}$
1-23 / 6Т2	Штифт	$3^{+0{,}045}_{+0{,}024}$	$18_{-0{,}3}$
1-30 / 6П6	Ось экстракционного щитка	$2{,}5_{-0{,}2}$	$109_{-0{,}9}$
1-46 / 6П7	Ось рычага	$3_{-0{,}02}$	$14{,}9_{-0{,}3}$
1-49 / 6П7	Ось шептала	$5_{-0{,}03}$	$18^{-0{,}2}_{-0{,}4}$
1-57 / 6П7	Штифт	$6^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	40_{-1}
2-7 / 56-У-428	Штифт 2×10	$2^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$10_{-0{,}2}$
2-9 / 6Т2	Штифт стопора	$4^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$11{,}5_{-0{,}5}$
2-11 / 6Т2	Штифт втулки	$3^{+0{,}045}_{+0{,}025}$	$15_{-0{,}5}$
2-18 / 6Т2	Штифт маховичка	$5^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$44_{-0{,}7}$
2-28 / 6Т2	Штифт серьги	$4^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$22_{-0{,}6}$
3-8 / 6П7	Штифт каморы	$4^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$25_{-0{,}6}$
3-8 / 6П6	Штифт каморы	$3{,}5^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$17{,}5_{-0{,}5}$
3-13 / 6П6	Штифт колодки мушки	$3^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$15{,}5_{-0{,}5}$

Рис. 103. Штифты и оси

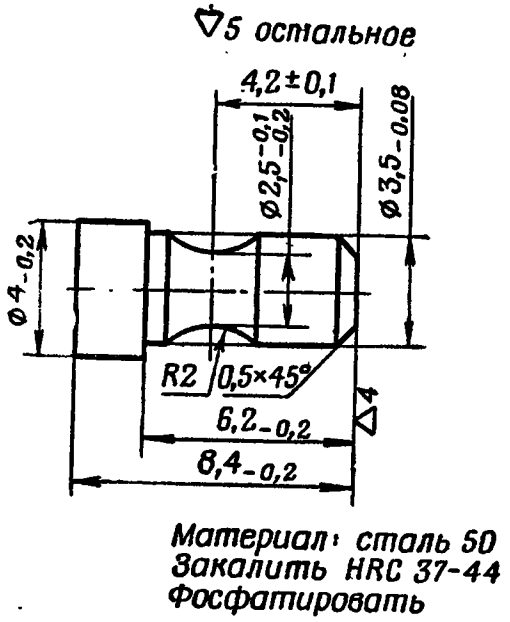


Рис. 104. Ограничитель замыкателя $\frac{0\text{-}10}{6П6}$

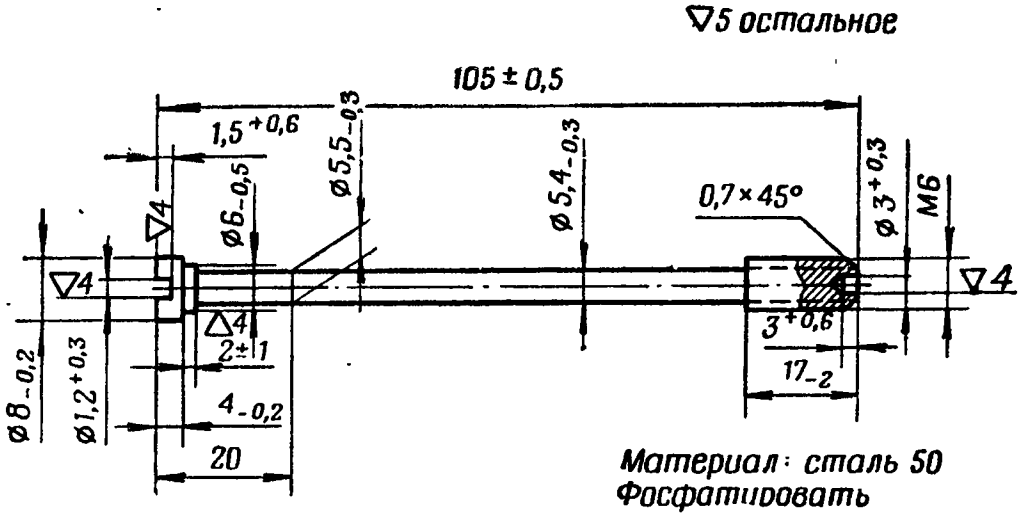
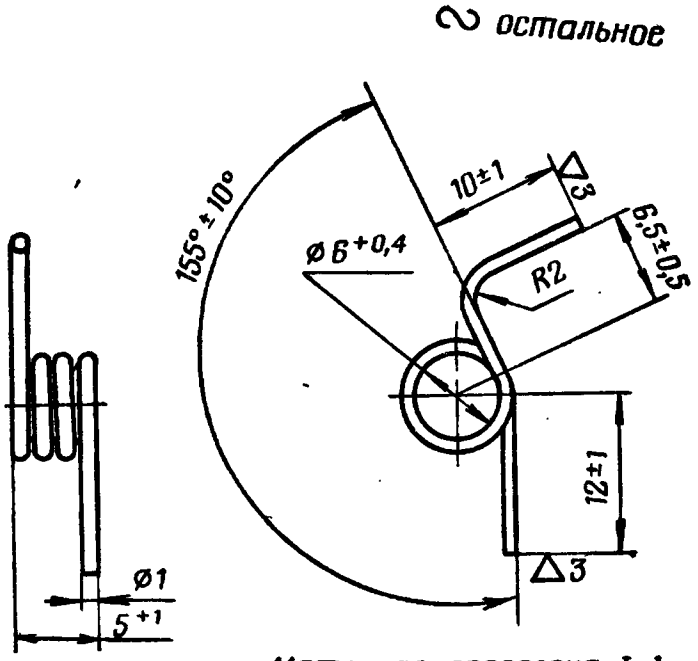


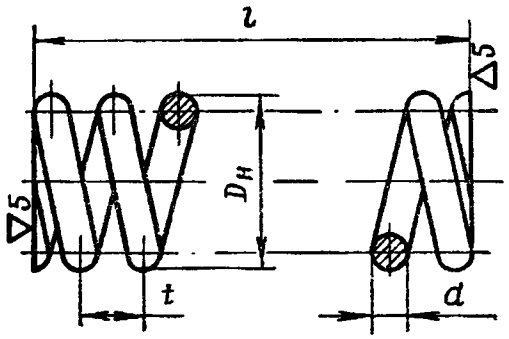
Рис. 105. Винт рукоятки $\frac{0\text{-}11}{6П6}$



Материал: проволока I-1
Развернутая длина L=127
навивка правая
Число витков n=4
Термообработка: отпуск 240-260°
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 106. Пружина щитка рычага $\frac{0\text{-}16}{6П6}$

~ *остальное*



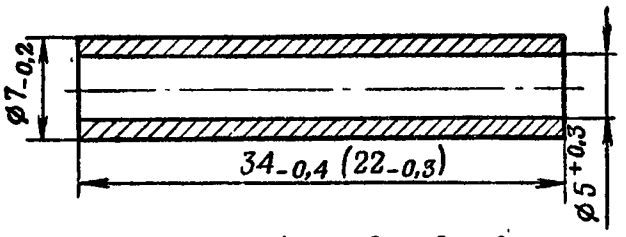
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 107. Пружины

№ детали	Наименование	Размер пружины, *мм*							Навивка	Материал
		Длина l	Шаг t	Диаметр проволоки d	Наружный диаметр $D_н$	Общее число витков n_1	Число рабочих витков n	Развернутая длина пружины L		
0-19 / 6П6	Пружина гнетка	17 ± 1	1,5	0,7	$3,7_{-0,2}$	$12,5 \pm 0,5$	11	125	Правая	Проволока I — 0,7

№ детали	Наименование	Размер пружины, мм							Навивка	Материал
		Длина L	Шаг t	Диаметр проволоки d	Наружный диаметр $D_н$	Общее число витков n_1	Число рабочих витков n	Развернутая длина пружины L		
1-22 / 6П6	Пружина предохранителя	$20^{+1}_{-1,5}$	1,4	0,7	$3,8_{-0,2}$	$15,5 \pm 0,5$	13,5	152,5	Правая	Проволока II — 0,7
1-25 / 6П6	Пружина шептала	24_{-2}	3,5	1,2	$9,5_{-0,2}$	$8,5 \pm 0,5$	6,5	268	Правая	Проволока I — 1,2
1-33 / 6П6	Пружина рукоятки перезаряжания	$12 \pm 0,5$	2	0,8	$5_{-0,2}$	$7 \pm 0,25$	5	50	Правая	Проволока I — 0,8
3-17 / 6П6	Пружина фиксатора	$16^{+0,5}_{-1,5}$	1,55	0,5	$3,5_{-0,2}$	$12 \pm 0,5$	10	113	Правая	Проволока II — 0,5
8-10 / 6П6	Пружина хомутика	11_{-1}	2,6	0,55	$4,8_{-0,2}$	$6,5 \pm 0,5$	4	85	Правая	Проволока I — 0,55
4-7 / 6Т2	Пружина шарнира	$34_{-1,6}$	7,19	3,5	$23,5 \pm 0,2$	5,5	4	350	Правая	Проволока I — 3,5

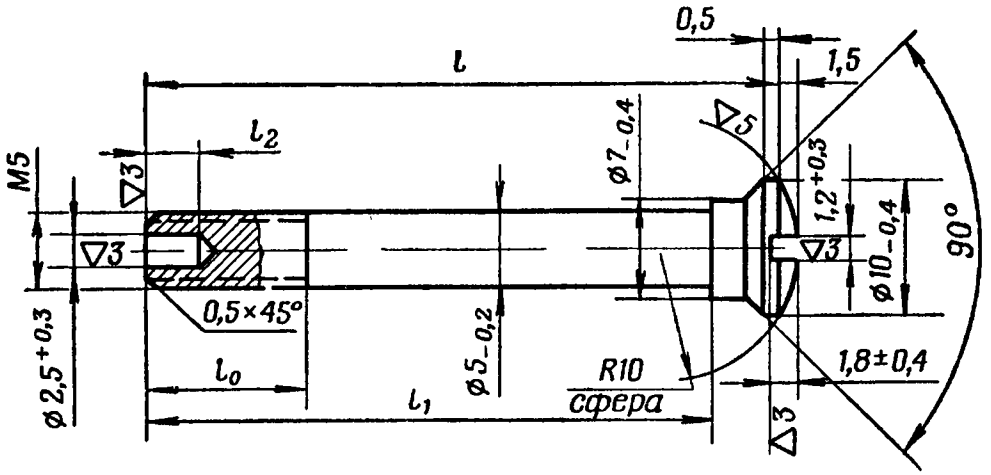
№ детали	Наименование	Размер пружины, *мм*							Навивка	Материал
		Длина L	Шаг t	Диаметр проволоки d	Наружный диаметр $D_н$	Общее число витков n_1	Число рабочих витков n	Развернутая длина пружины L		
8-29 / 6П6	Пружина фиксатора прицела	$11 \pm 1{,}5$	2,12	0,6	$7{,}4_{-0{,}2}$	$7 \pm 0{,}5$	5	180	Правая	Проволока II — 0,6
9-11 / 6П6	Пружина фиксатора	$12^{+0{,}5}_{-1{,}5}$	1,5	0,5	$3{,}6_{-0{,}2}$	$8 \pm 0{,}5$	6	76	Правая	Проволока I — 0,5
9-15 / 6П6	Пружина сошек	$63 \pm 0{,}5$	3,57	1,6	$10{,}2_{-0{,}2}$	$19 \pm 0{,}5$	17	520	Правая	Проволока I — 1,6
7 / 6Т2	Пружина ограничителей	39 ± 1	13,8	3	$47 \pm 0{,}4$	$4{,}5_{-0{,}25}$	2,5	625	Правая	Проволока I — 3,0
12-4 / 6П7	Пружина фиксатора	$20{,}5^{+0{,}5}_{-1{,}5}$	2,03	0,8	$5{,}2_{-0{,}2}$	$11{,}5_{-{,}05}$	9,5	161	Правая	Проволока I — 0,8
4-19 / 56-П-428МТ	Пружина рычага спуска	$14{,}3 \pm 1{,}5$	3	1	$8 \pm 0{,}2$	$6 \pm 0{,}5$	4,5	180	Правая	I — 1,0
5 / 6У1	Пружина зажима	$52 \pm 1{,}5$	5,4	2,2	$17^{+0{,}5}_{-0{,}2}$	$10{,}5 \pm 0{,}5$	9	492	Левая	I — 2,2



Размер в скобках дан для дет. 10-18

Материал: сталь 35
Фосфатировать

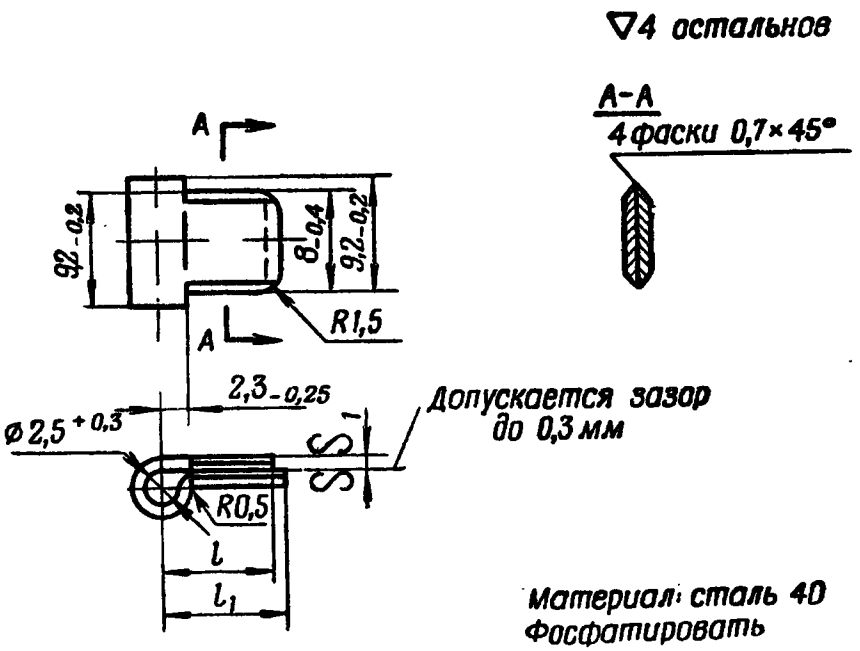
Рис. 108. Трубка крепления приклада $\frac{0\text{-}20}{6П6}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

№ детали	Наименование	Размер, *мм*			
		l	l_0	l_1	l_2
$\frac{0\text{-}21}{6П6}$	Винт крепления приклада	$48,5_{-0,7}$	$13,5^{+1,1}$	$43,5^{+0,7}$	$5,5^{+0,3}$
$\frac{0\text{-}22}{6П6}$	Винт крепления приклада	$51^{+0,8}$	$13,5^{+1,1}$	$46^{+0,7}$	$5,5^{+0,3}$
$\frac{10\text{-}16}{6П6}$	Винт крепления затыльника	$36_{-0,7}$	$12^{+1,1}$	$31^{+0,7}$	$4^{+0,3}$

Рис. 109. Винты



№ детали	Наименование	Размер, мм	
		l	l_1
1-5 / 6П6	Петля щитка	$9_{-0,36}$	$10_{-0,36}$
1-39 / 6П6	Передняя петля щитка	$7_{-0,2}$	$7,8_{-0,2}$

Рис. 110. Петли

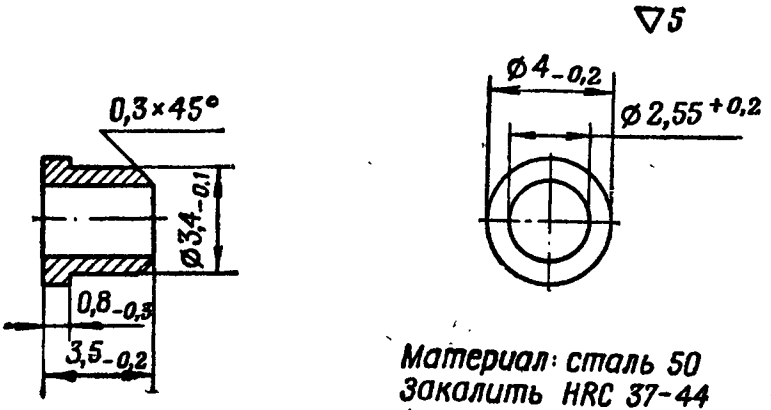


Рис. 111. Втулка $\frac{1\text{-}7}{6П6}$

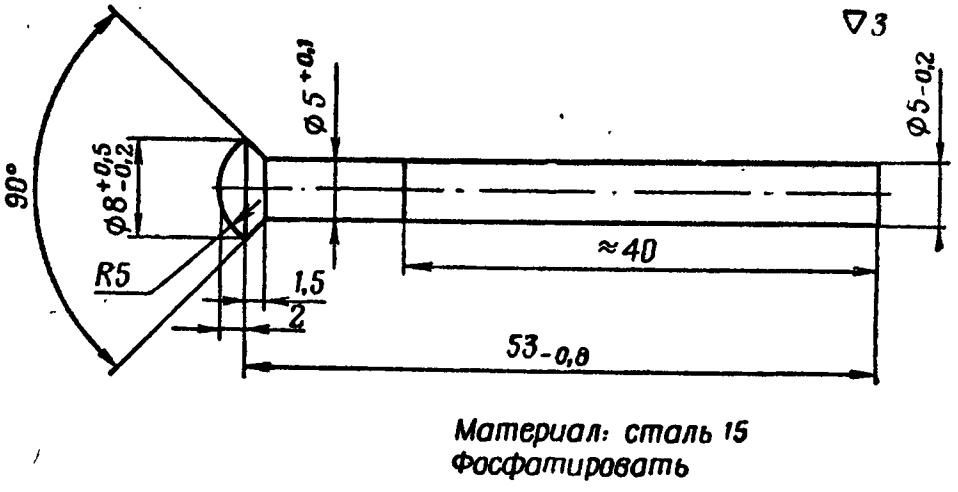
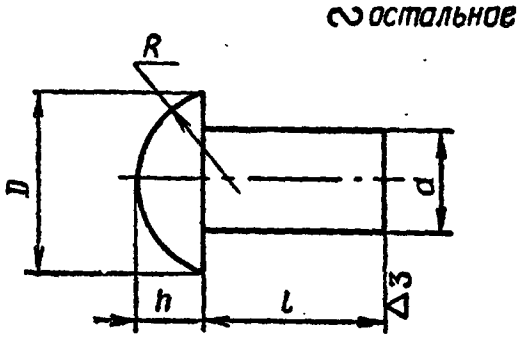


Рис. 112. Заклепка колодки приклада $\frac{1\text{-}15}{6П6}$

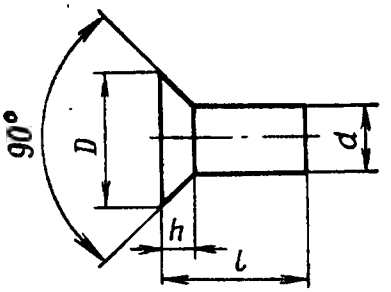


Материал: сталь 15
Фосфатировать

№ детали	Наименование	Размер, *мм*				
		l	*D*	*d*	*R*	*h*
1-18 / 6П6	Заклепка спусковой коробки	$10_{-0,6}$	$8^{+0,5}_{-0,2}$	$5^{+0,05}_{-0,1}$	4,2	$3_{-0,3}$
1-41А / 6П6	Заклепка колодки	$12_{-0,7}$	$8,5^{+0,5}_{-0,2}$	$5,5^{+0,05}_{-0,1}$	4,2	$2,5_{-0,3}$
1-42 / 6П6	Заклепка колодки	$12_{-0,7}$	$8^{+0,5}_{-0,2}$	$5^{+0,05}_{-0,1}$	4,2	$2,5_{-0,3}$
1-44 / 6П6	Заклепка кронштейна коробки	$8,5_{-0,6}$	$8^{+0,5}_{-0,2}$	$5^{+0,05}_{-0,1}$	4,2	$3_{-0,3}$
8-3 / 6П6	Заклепка крышки	$10,5_{-0,7}$	$7,1\pm0,5$	$4^{+0,05}_{-0,1}$	3,8	$2,4\pm0,3$
8-25 / 6П6	Заклепка предохранителя прицела	$5,5_{-0,5}$	$5,3\pm0,3$	$3^{+0,05}_{-0,1}$	2,9	$1,8\pm0,3$

Рис. 113. Заклепки

▽3



Материал: сталь 15
Фосфатировать

№ детали	Наименование	Размер, *мм*				
		l	*h*	*D*	*d*	α
1-20 / 6П6	Заклепка основания рычага подачи	$11_{-0,5}$	$2,5\pm0,2$	10	$5^{+0,05}_{-0,1}$	90°
8-6 / 6П6	Заклепка колодки прицела	$9_{-0,6}$	$2,5\pm0,2$	10	$5^{+0,05}_{-0,1}$	90°
1-20 / 6Т2	Заклепка 3×6	$6^{+1}_{-0,5}$	$1,5\pm0,3$	6	$3\pm0,12$	$90°\pm3°$
3-5 / 6Т2	Заклепка 4×9	$9^{+1}_{-0,5}$	$1,8\pm0,3$	7,6	$4^{+0,2}_{-0,1}$	$90°\pm3°$

Рис. 114. Заклепки

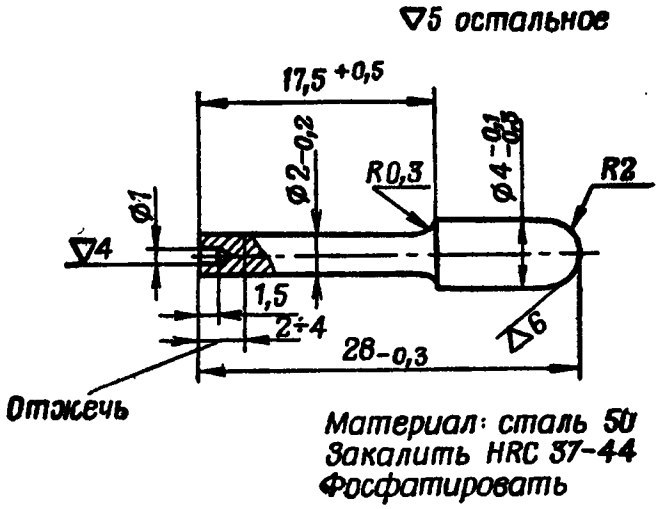


Рис. 115. Фиксатор предохранителя $\frac{1\text{-}21}{6П6}$

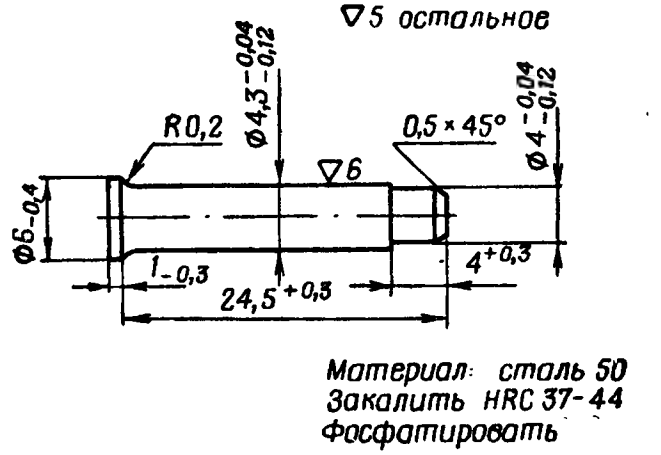
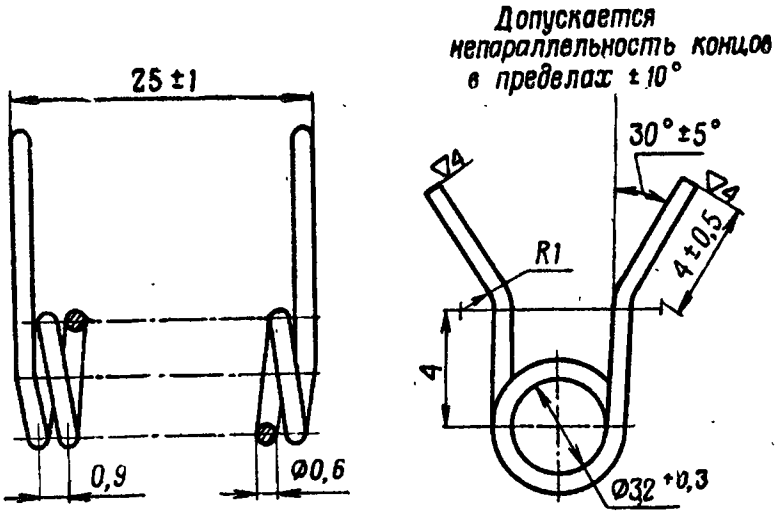


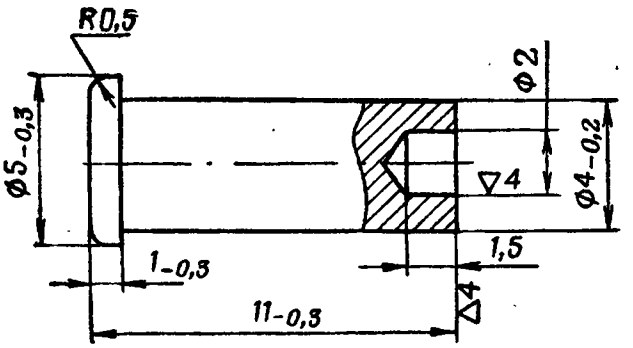
Рис. 116. Ось спускового крючка $\frac{1\text{-}26}{6П6}$



Материал: проволока I-0,6
Развернутая длина L=378 мм
Навивка правая
Число витков n=27,5
Термообработка: отпуск 240°-260°С
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 117. Пружина экстракционного щитка $\frac{1\text{-}29}{6П6}$

▽5 остальное



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 118. Ось рукоятки перезаряжания $\frac{1\text{-}34}{6П6}$

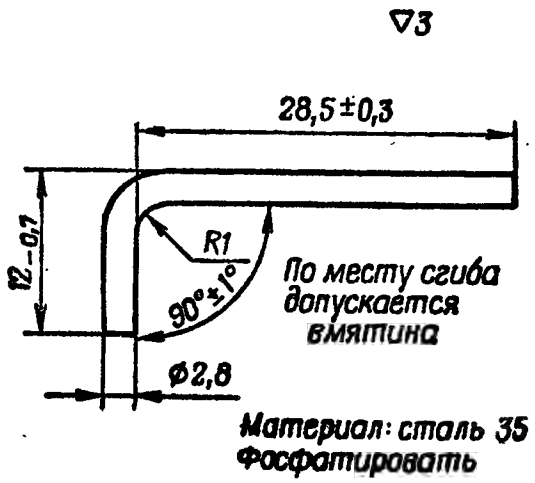


Рис. 119. Ось движка $\frac{1\text{-}36}{6П6}$

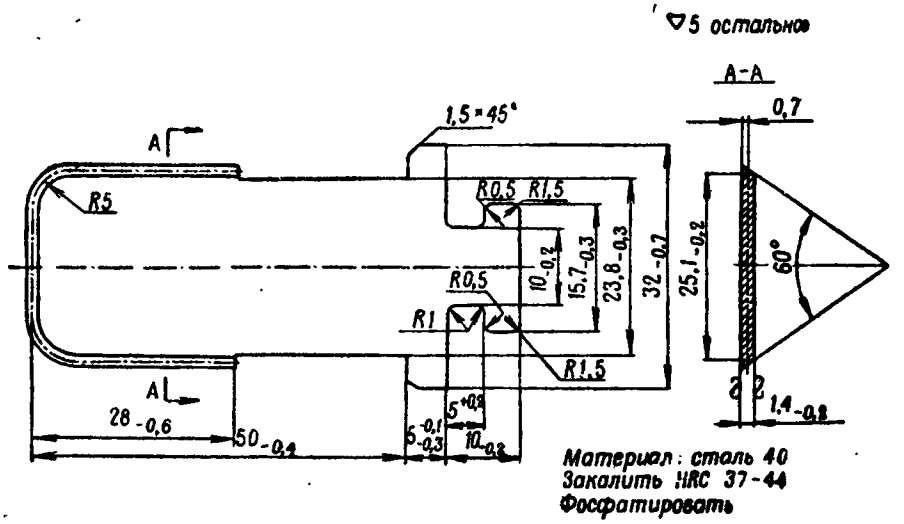
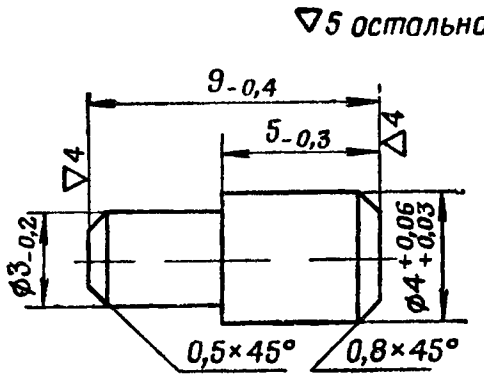
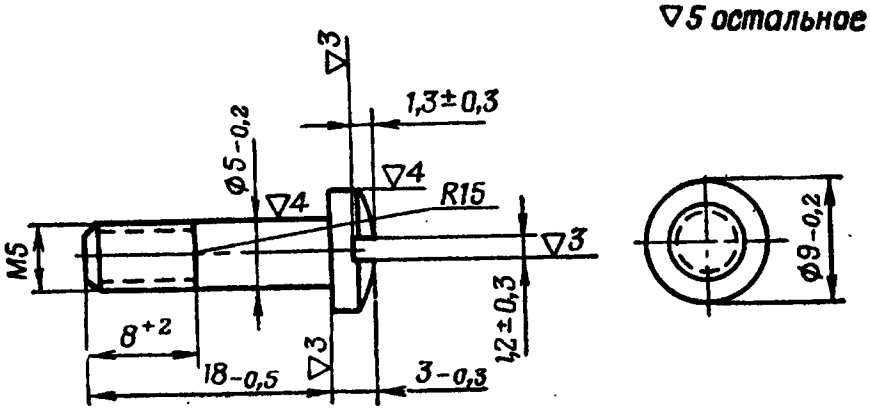


Рис. 120. Задвижка трубки $\frac{2\text{-}2}{6П6}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44

Рис. 121. Ось рукоятки $\frac{3\text{-}4}{6П6}$



Материал: сталь 35
Фосфатировать

Рис. 122. Винт щеки $\frac{3\text{-}6}{6П6}$

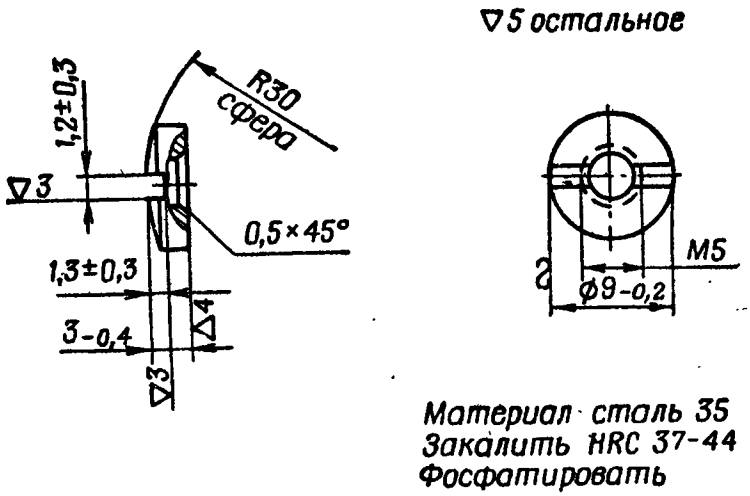
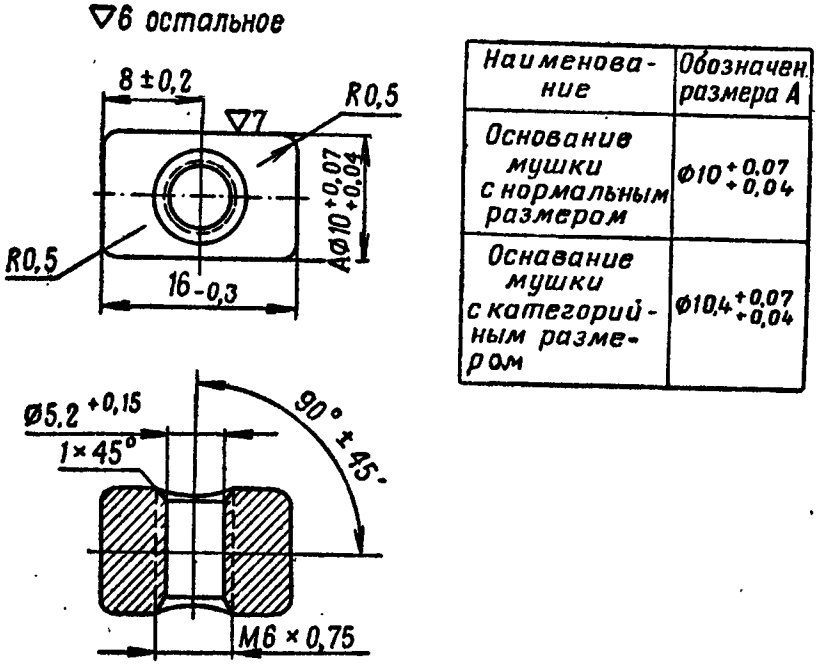
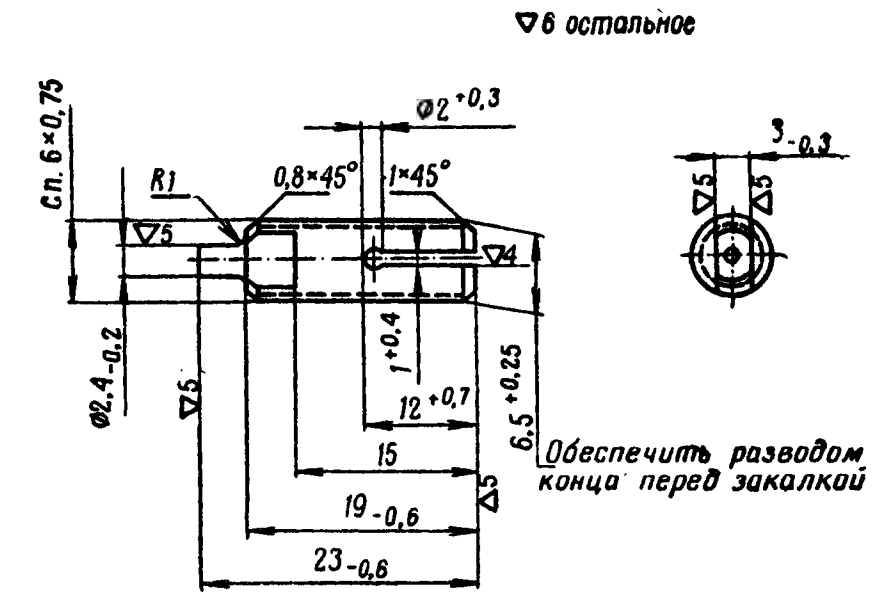


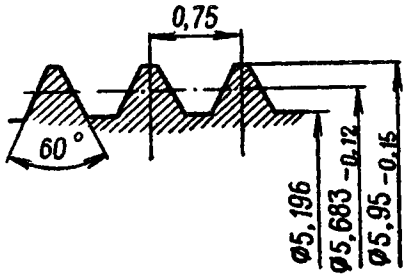
Рис. 123. Гайка $\frac{3\text{-}10}{6П6}$



Наименование	Обозначен. размера А
Основание мушки с нормальным размером	$Ø10^{+0,07}_{+0,04}$
Основание мушки с категорийным размером	$Ø10,4^{+0,07}_{+0,04}$

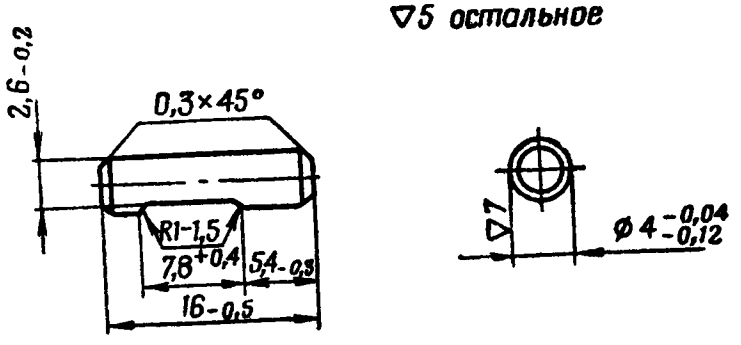
Рис. 124. Основание мушки $\frac{3\text{-}11}{6П6}$





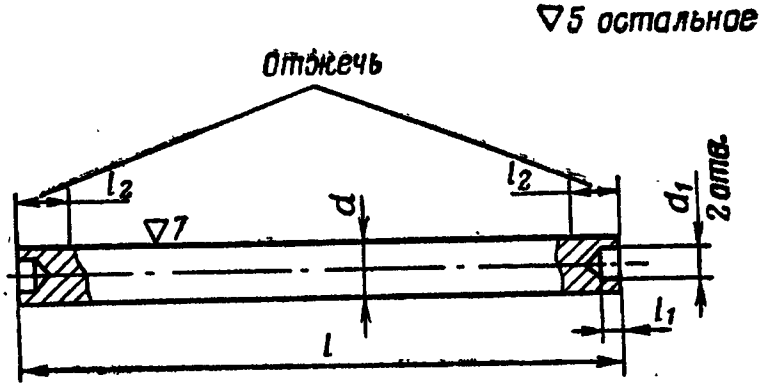
Материал: Сталь 85С2 ВА
Закалить HRC 40-45
Фосфатировать

Рис. 125. Мушка $\frac{3\text{-}15}{6П6}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

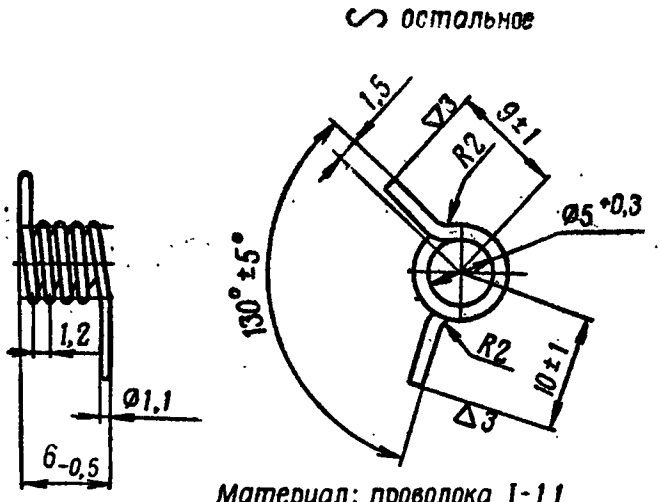
Рис. 126. Фиксатор $\frac{3\text{-}16}{6П6}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

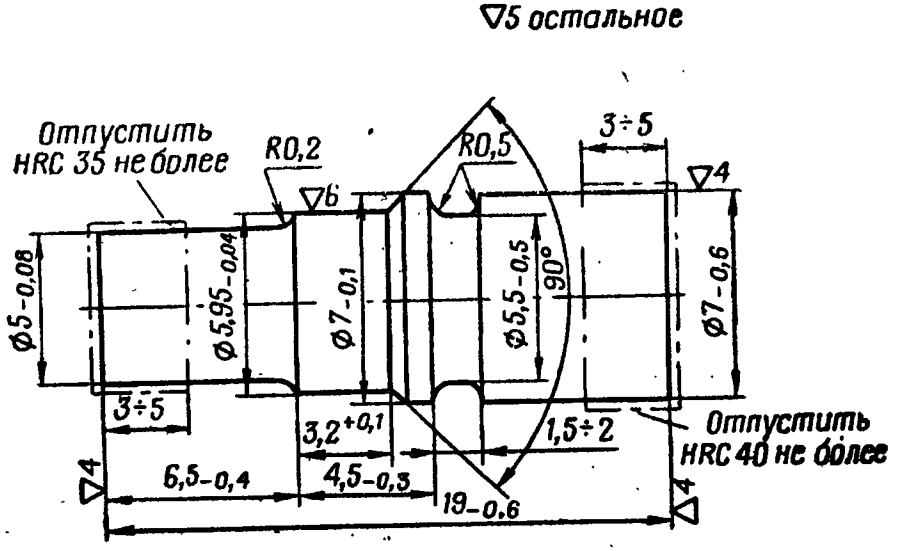
№ детали	Наименование	Размер, *мм*				
		l	l_1	l_2	d	d_1
3-18 / 6П6	Штифт фиксатора	$14{,}5_{-0{,}5}$	$2^{+0{,}4}$	2—4	$3_{-0{,}04}$	$2^{+0{,}3}$
4-4 / 6П6	Ось подающего пальца	$21_{-0{,}6}$	$1{,}5^{+0{,}6}$	2—4	$3{,}5_{-0{,}08}$	$2^{+0{,}3}$
8-15 / 6П6	Ось рычага крышки	$51_{-0{,}4}$	$1{,}5^{+0{,}4}$	2—4	$3_{-0{,}06}$	$1{,}5^{+0{,}3}$
8-18 / 6П6	Ось фиксирующего пальца	$54{,}5_{-0{,}8}$	$2^{+0{,}6}$	2—4	$2{,}5_{-0{,}06}$	$1^{+0{,}3}$
8-35 / 6П6	Ось защелки	$54_{-0{,}8}$	$1{,}5^{+0{,}6}$	2—4	$4{,}5_{-0{,}2}$	$3^{+0{,}3}$
9-5 / 6П6	Ось петли основания сошек	$27_{-0{,}6}$	$1{,}5^{+0{,}4}$	—	$3{,}5^{+0{,}06}_{+0{,}03}$	$2^{+0{,}3}$
4-21 / 56-П-428МТ	Ось предохранителя	$47_{-0{,}4}$	$2{,}5^{+0{,}6}$	—	$4_{-0{,}08}$	$2{,}5^{+0{,}3}$

Рис. 127. Штифты и оси



Материал: проволока I-1,1
Развернутая длина L=104 мм
Навивка правая
Число витков n=4,5
Термообработка: отпуск 240-260°С
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 128. Пружина подающего кольца $\frac{4\text{-}3}{6П6}$



Материал: сталь 40Х
Закалить HRC 42-48
Фосфатировать

Рис. 129. Ось ролика $\frac{4\text{-}5}{6П6}$

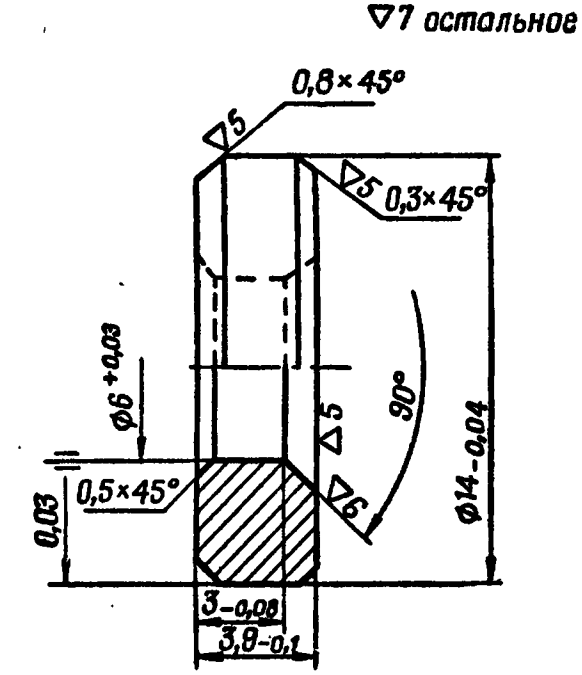


Рис. 130. Ролик $\frac{4\text{-}6}{6П6}$

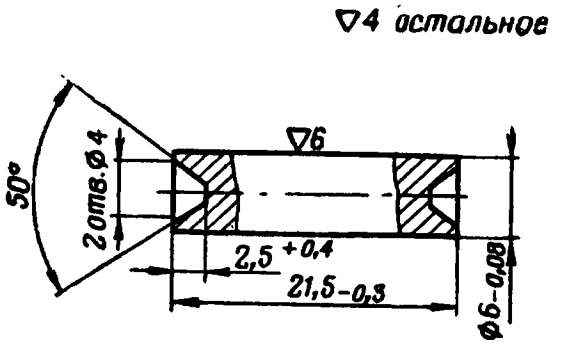
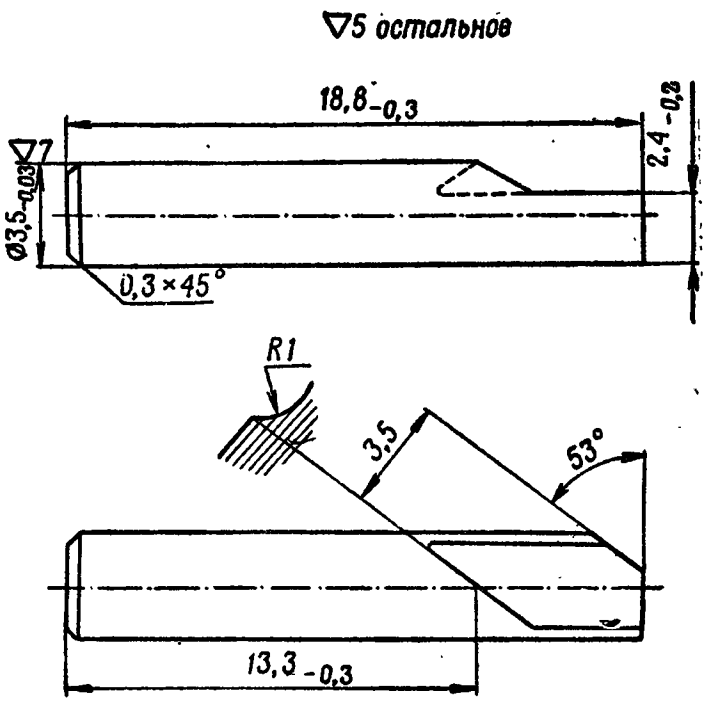
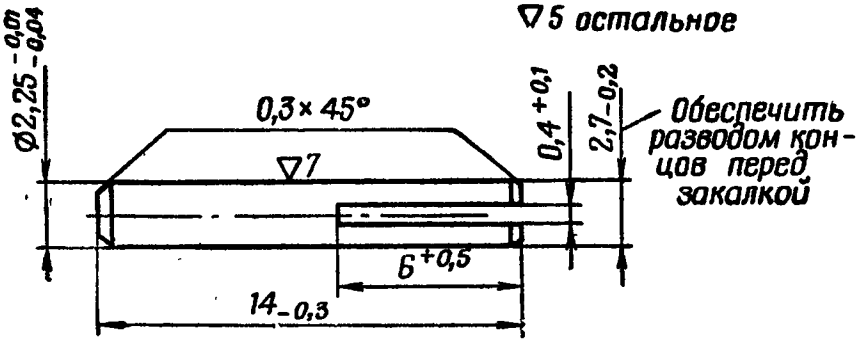


Рис. 131. Ось штока $\frac{5\text{-}5}{6П6}$



Материал: сталь 25Х2НЧВА
Закалить HRC 42-48
Фосфатировать

Рис. 132. Ось выбрасывателя $\frac{5\text{-}10}{6П6}$



Материал: сталь 60С2А
Закалить HRC 40-45
Фосфатировать

Рис. 133. Штифт оси выбрасывателя $\frac{5\text{-}11}{6П6}$

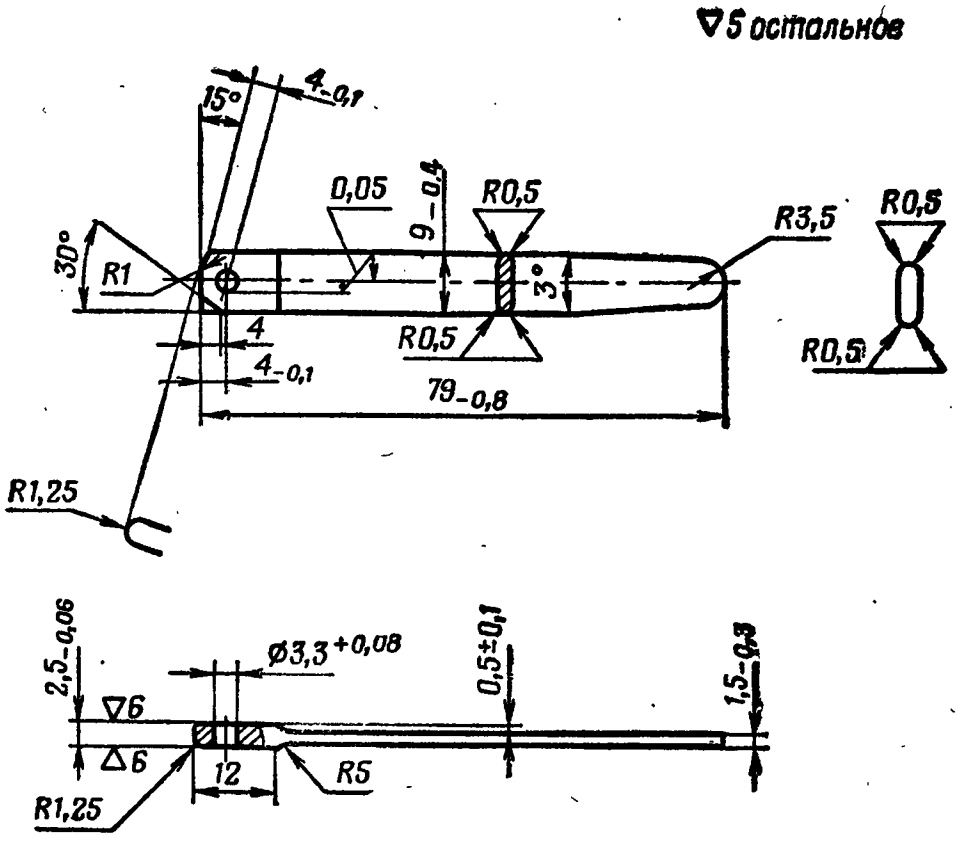
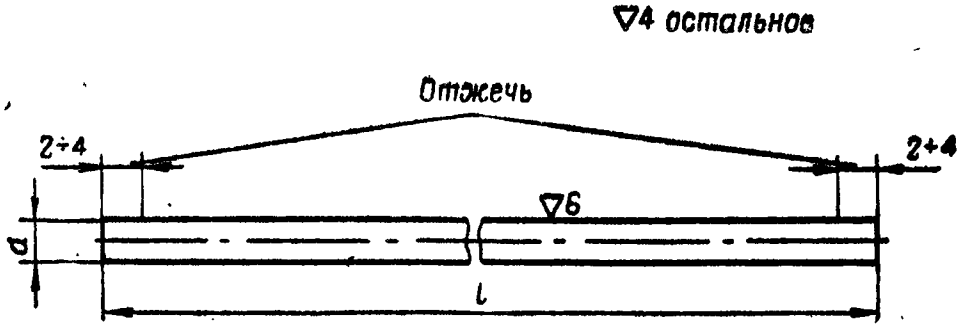


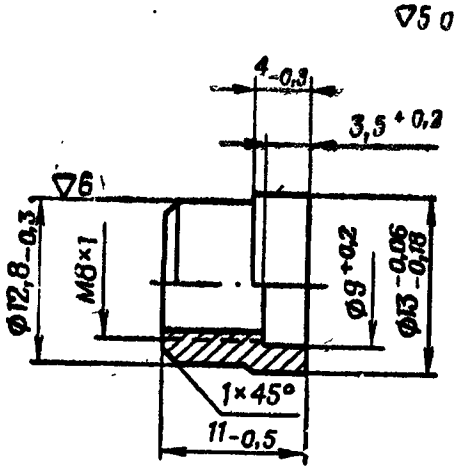
Рис. 134. Пластинка $\frac{6\text{-}4}{6П6}$



Материал: сталь 50
Фосфатировать

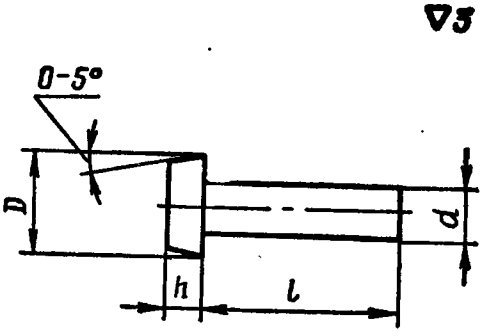
№ детали	Наименование	Размер, *мм*	
		l	*d*
$\frac{6\text{-}5}{6П6}$	Ось пластинки	$11{,}5_{-0{,}5}$	$3{,}3_{-0{,}08}$
$\frac{6\text{-}7}{6П6}$	Штифт стержня	$11_{-0{,}3}$	$2{,}5_{-0{,}04}$
$\frac{8\text{-}23}{6П6}$	Ось правого щитка	$98{,}5_{-0{,}9}$	$3_{-0{,}2}$
$\frac{8\text{-}31}{6П6}$	Штифт	$8{,}9_{-0{,}2}$	$1{,}5^{+0{,}027}_{+0{,}012}$

Рис. 135. Оси и штифты



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

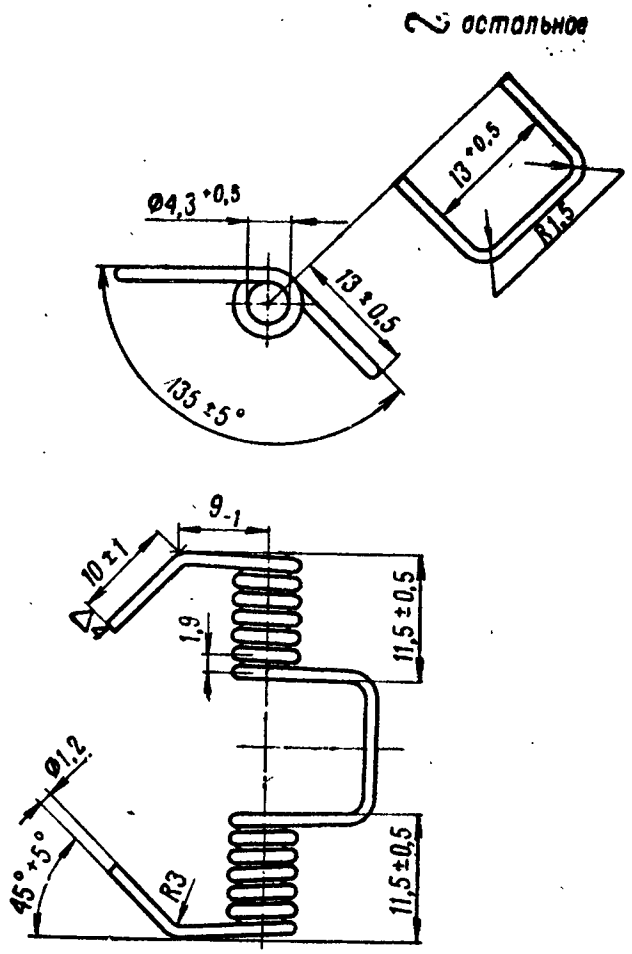
Рис. 136. Гайка стержня $\frac{6\text{-}8}{6П6}$



Материал: сталь 15
Фосфатировать

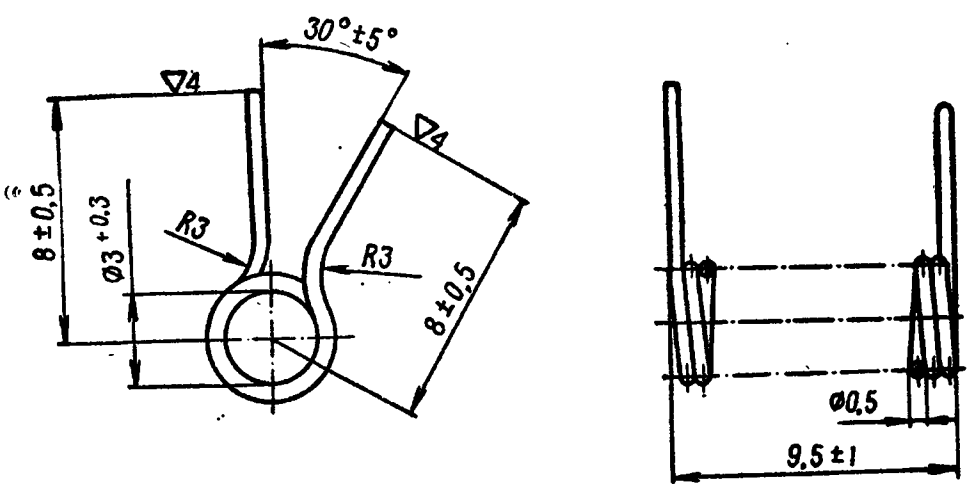
№ детали	Наименование	Размер, мм			
		L	h	D	d
1-56 / 6П7	Заклепка	$10_{-0,6}$	$2_{-0,3}$	$7,8_{-0,4}$	$5^{+0,05}_{-0,1}$
8-4 / 6П6	Заклепка крышки	$15,5_{-0,5}$	$3,1_{-0,3}$	$7,8_{-0,4}$	$4^{+0,05}_{-0,1}$

Рис. 137. Заклепки



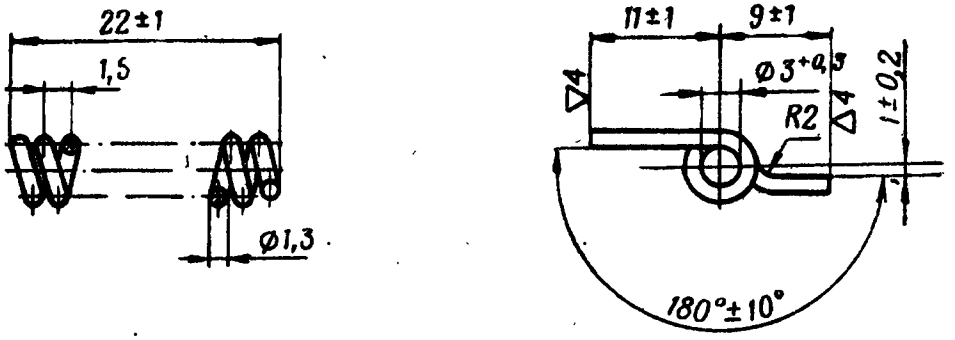
Материал: проволока 1-1,2
Развернутая длина L=371 мм
Навивка двухсторонняя
Число витков n=6+6
Термообработка: отпуск 240°-260°С
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 138. Пружина рычага $\frac{8\text{-}14}{6П6}$



Материал: проволока I-0,5
Развернутая длина L=182 мм
Навивка правая
Число витков n=145
Термообработка: отпуск 240°-260°
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 139. Пружина левого щитка $\frac{8\text{-}17}{6П6}$



Материал: проволока I-1,3
Развернутая длина L=195 мм
Навивка правая
Число витков n=14
Термообработка: отпуск 240°-260°
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 140. Пружина фиксирующего пальца $\frac{8\text{-}20}{6П6}$

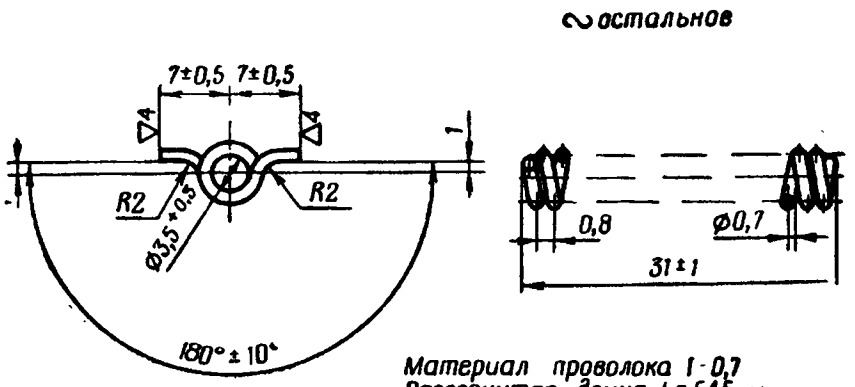


Рис. 141. Пружина правого щитка $\frac{8\text{-}22}{6П6}$

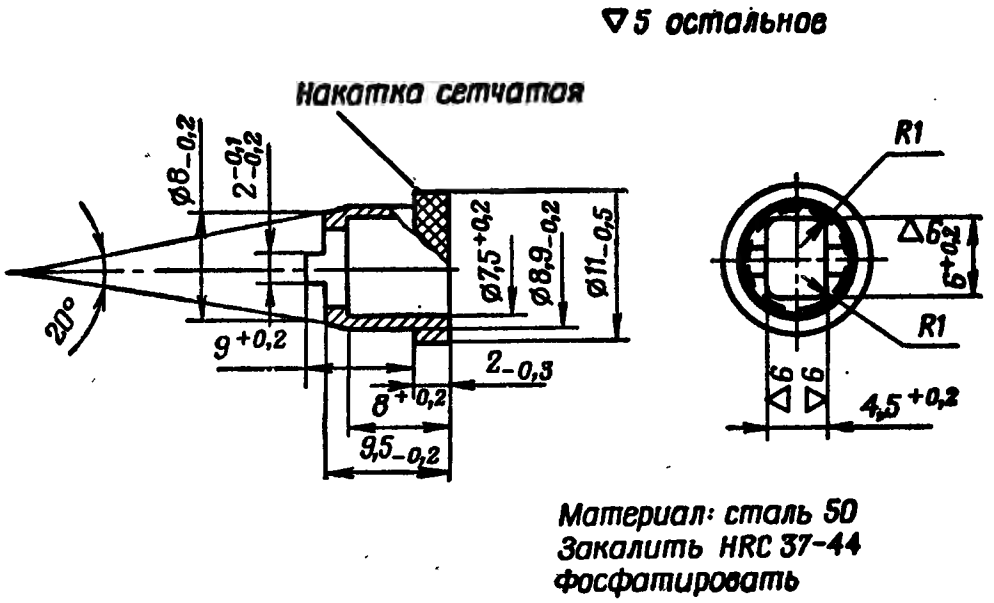


Рис. 142. Фиксатор $\frac{8\text{-}27}{6П6}$

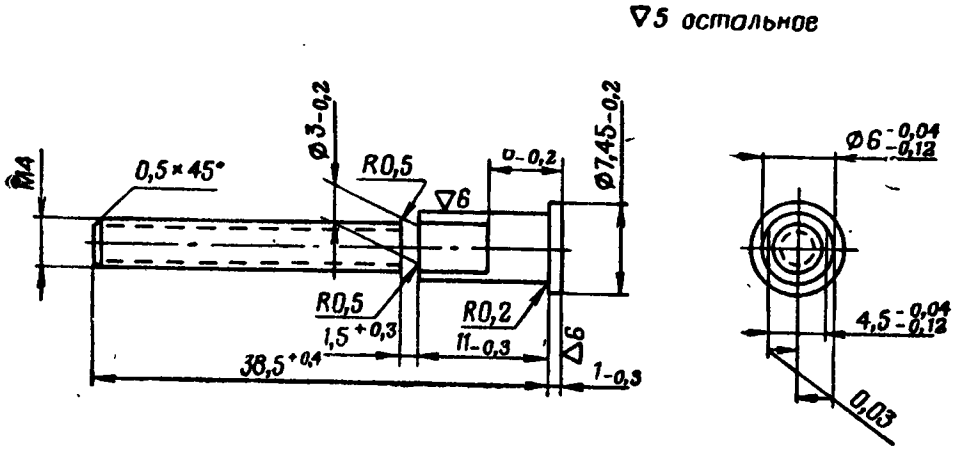


Рис. 143. Винт $\frac{8\text{-}28}{6П6}$

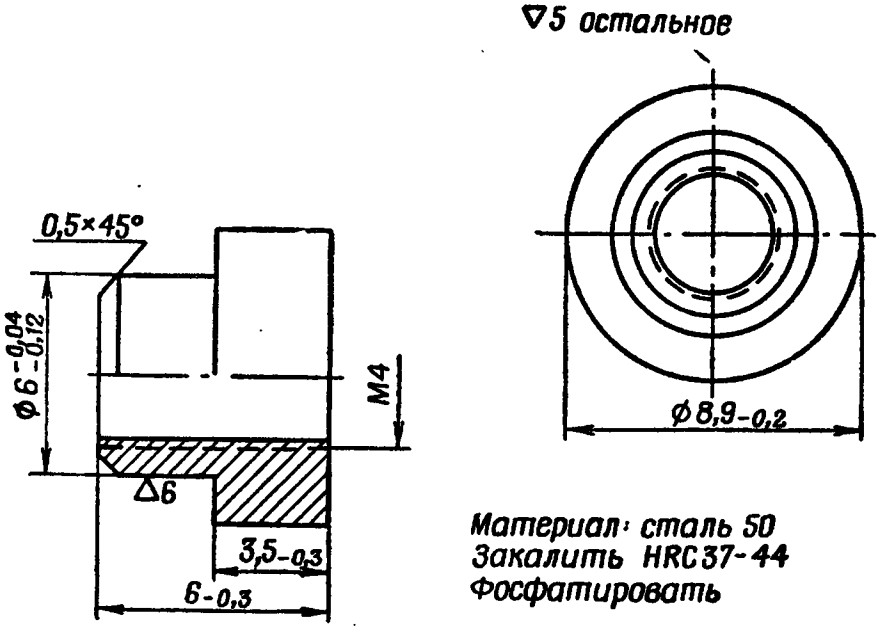
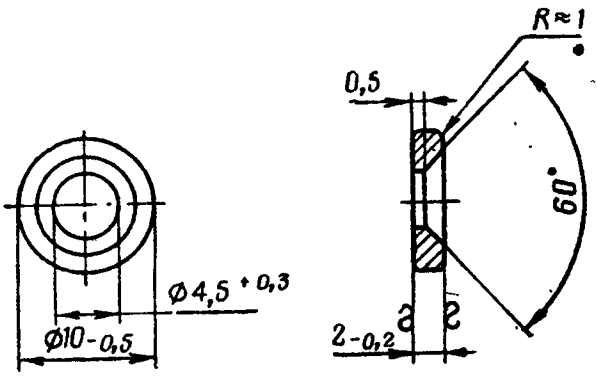


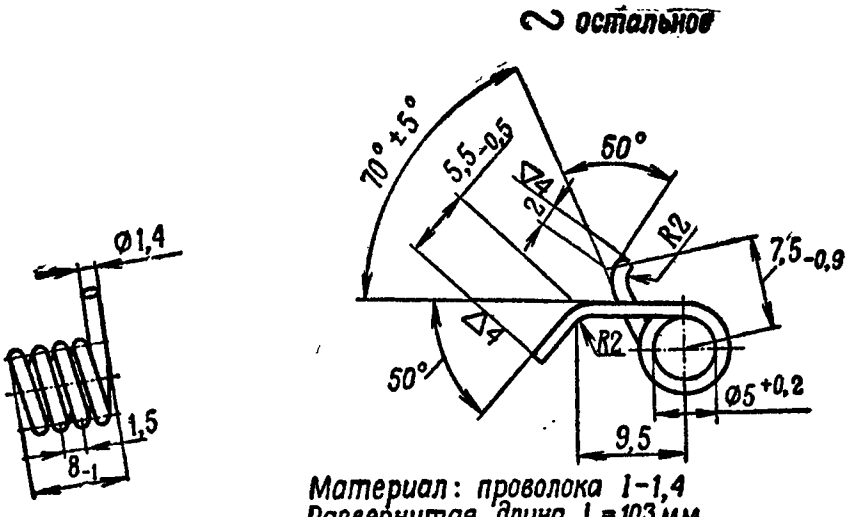
Рис. 144. Гайка $\frac{8\text{-}30}{6П6}$

▽3 остальное



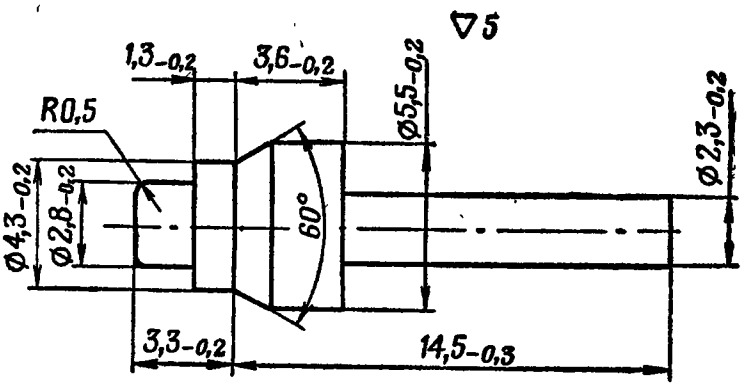
Материал сталь 40
Закалить HRC 32-40
Фосфатировать

Рис. 145. Шайба $\frac{8\text{-}33}{6П6}$



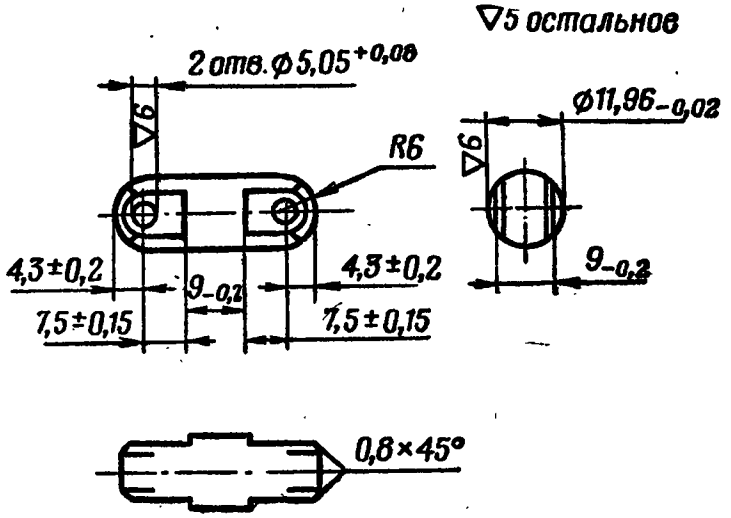
Материал: проволока 1-1,4
Развернутая длина L=103мм
Навивка правая
Число витков n=3,75
Термообработка: отпуск 240°-260°С
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 146. Пружина защелки $\frac{8\text{-}34А}{6П6}$



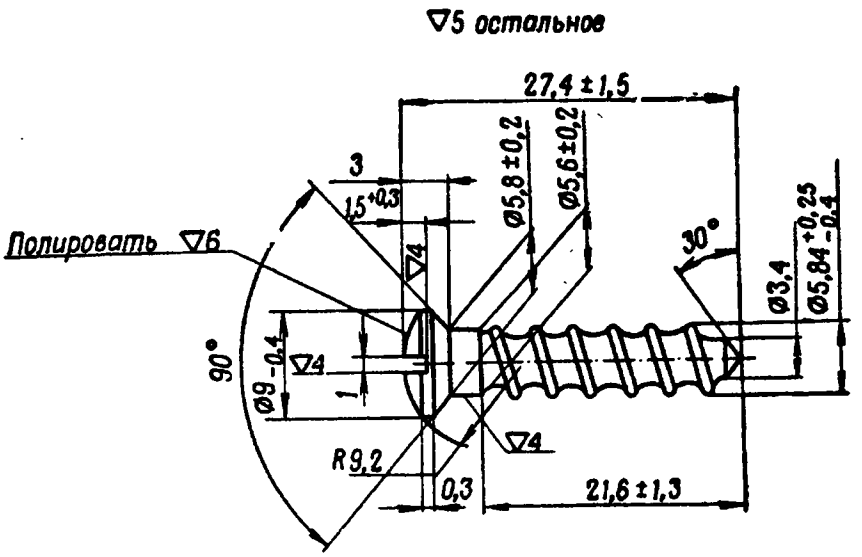
Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

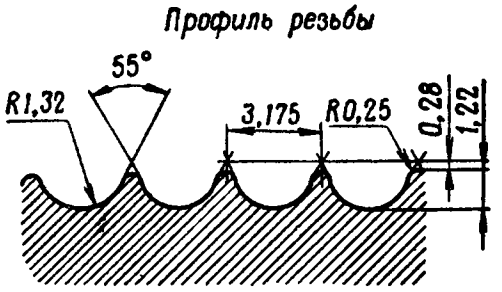
Рис. 147. Фиксатор $\frac{9\text{-}8}{6П6}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

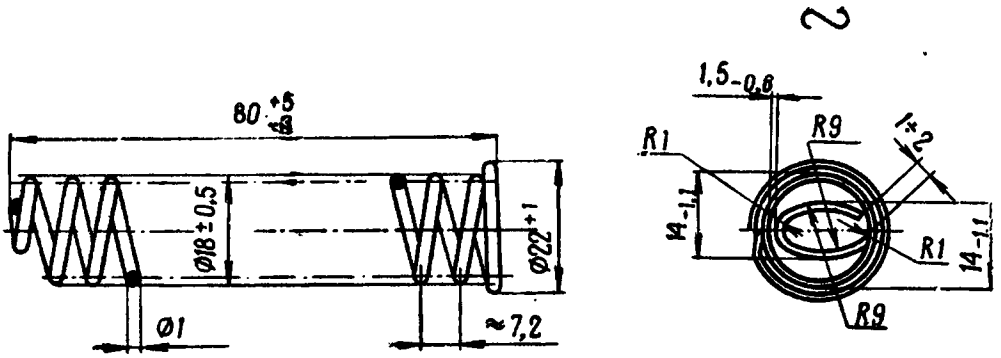
Рис. 148. Ось сошек $\frac{9\text{-}14}{6П6}$





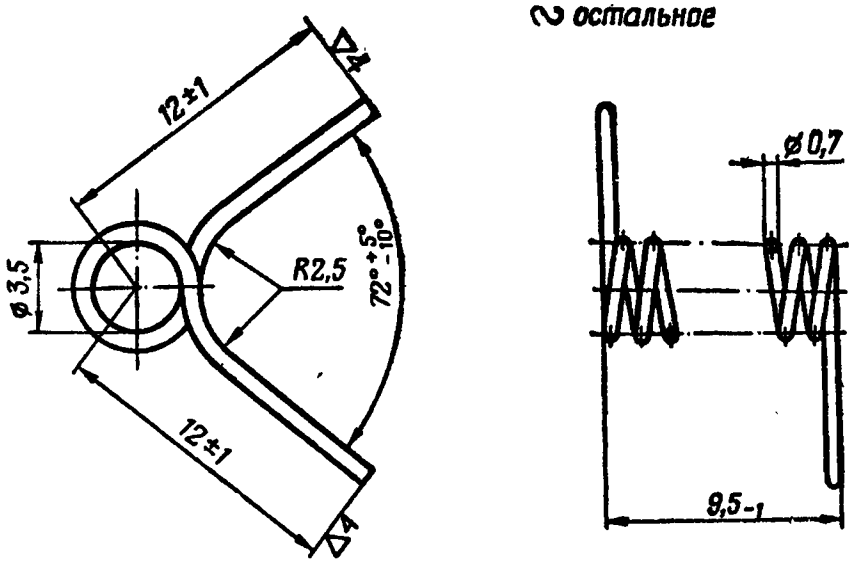
Материал: сталь 35
Закалить HRC 32-40
Фосфатировать

Рис. 149. Шуруп затыльника $\frac{10\text{-}2}{6П6}$



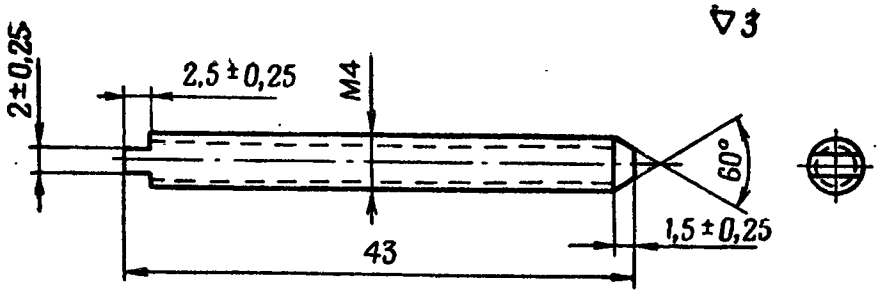
Материал: проволока II-1
Развернутая длина L = 766 мм
Навивка левая
Число витков n = 11
Термообработка: отпуск 240-260°С
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 150. Пружина пенала $\frac{10\text{-}5}{6П6}$



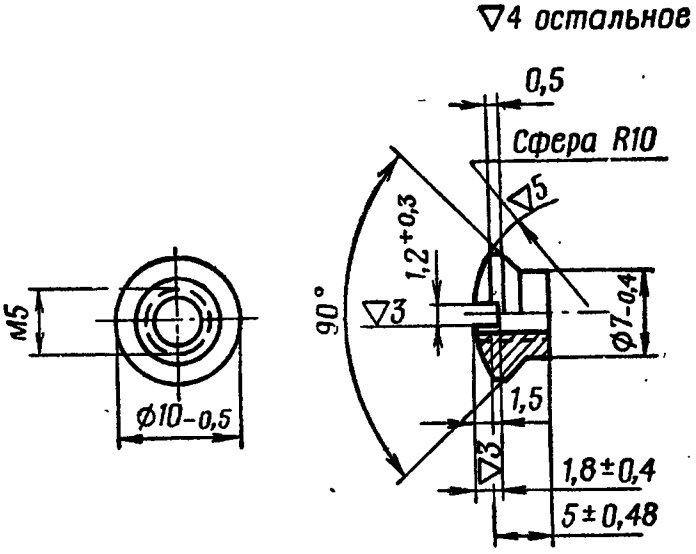
Материал: проволока II-0,7
Развернутая длина L = 140
Навивка левая
Число витков n = 9
Термообработка: отпуск 240°-260°
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 151. Пружина крышки $\frac{10\text{-}7}{6П6}$



Материал: сталь 30
Фосфатировать

Рис. 152. Шпилька $\frac{10\text{-}9}{6П6}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 153. Гайка винта затыльника $\frac{10\text{-}17}{6П6}$

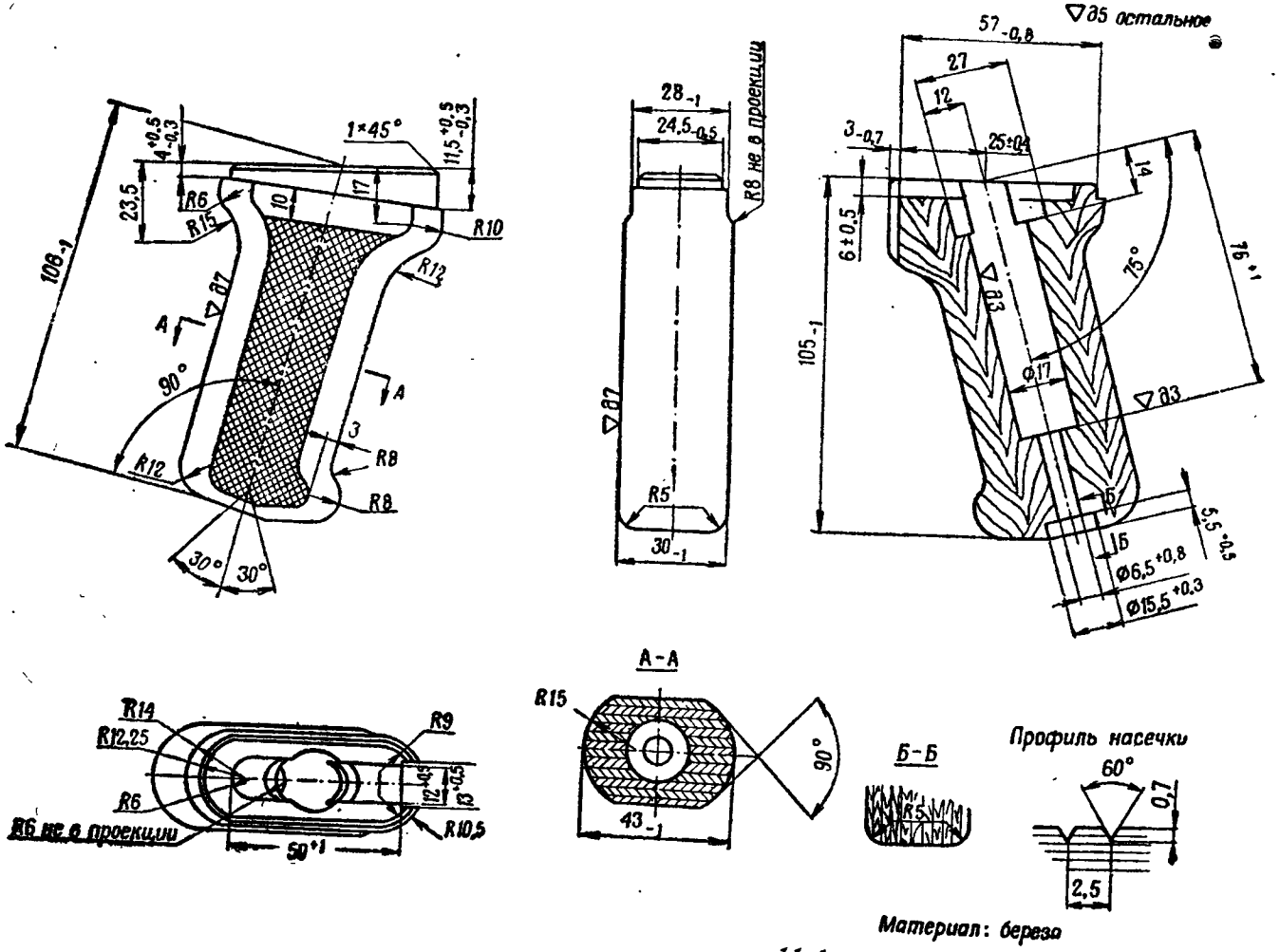


Рис. 154. Рукоятка $\frac{11\text{-}1}{6П6}$

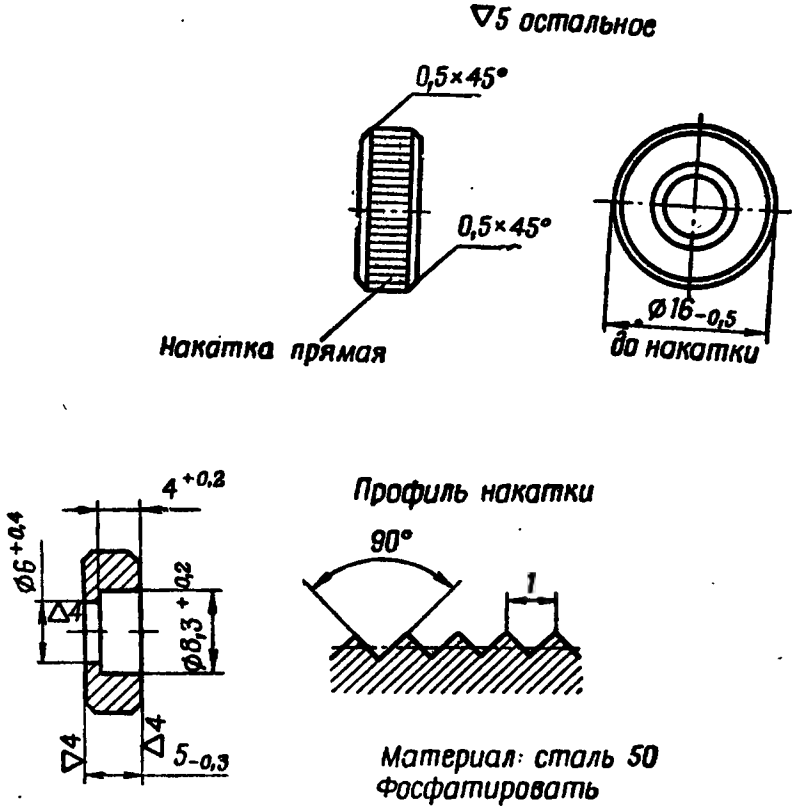


Рис. 155. Втулка рукоятки $\frac{11\text{-}3}{6П6}$

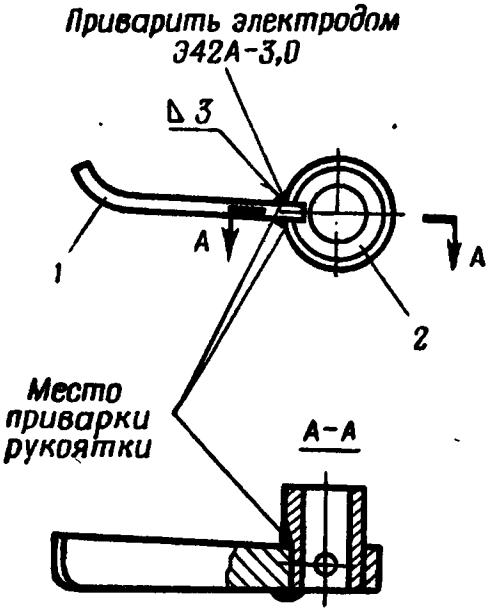


Рис. 156. Рукоятка в сборе $\frac{Сб\ 1\text{-}4}{6Т2}$:

1 — рукоятка *1-14* (рис. 157); *2* — втулка *1-13* (рис. 158)

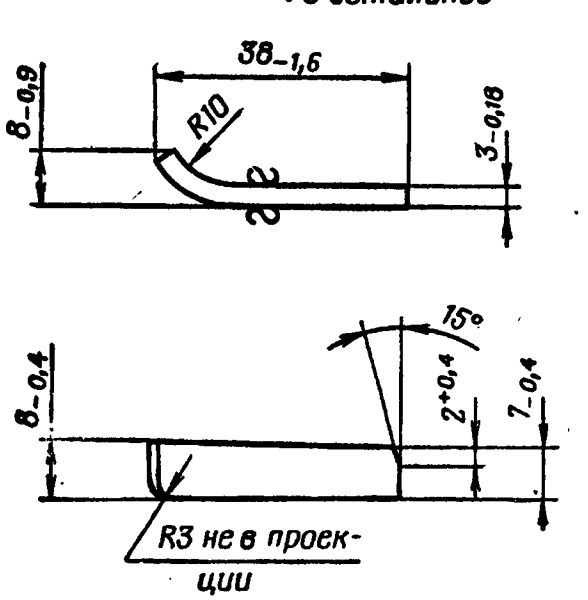
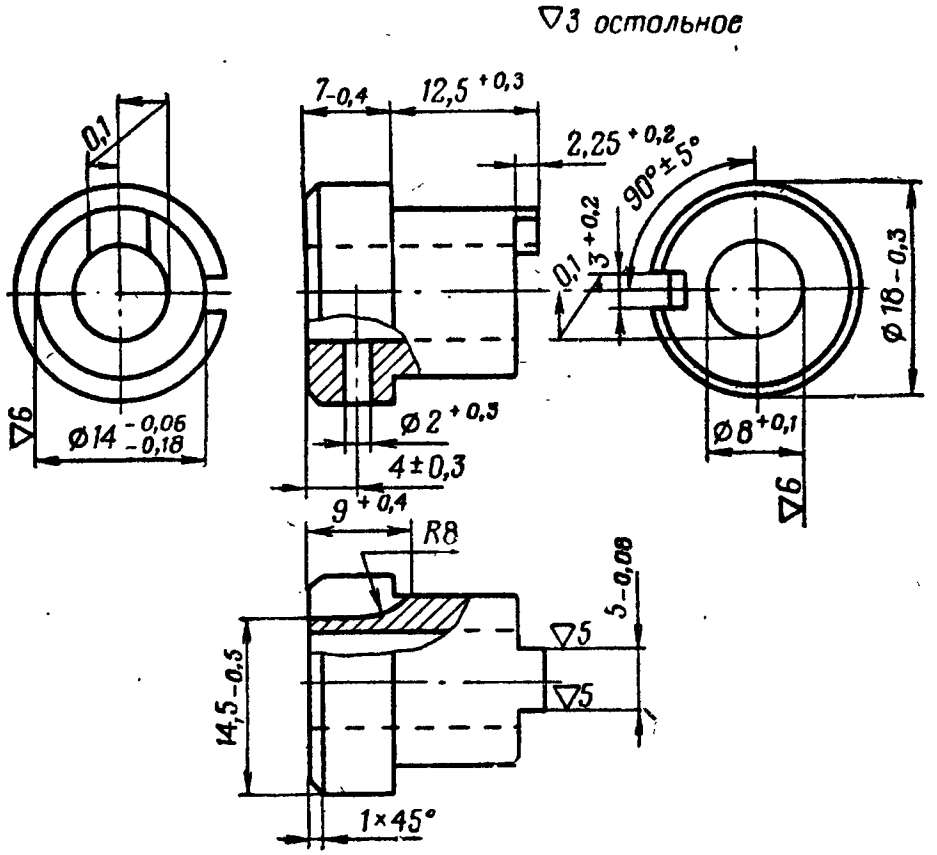


Рис. 157. Рукоятка $\frac{1\text{-}14}{6Т2}$



Материал: сталь 50
Фосфатировать

Рис. 158. Втулка $\frac{1\text{-}13}{6Т2}$

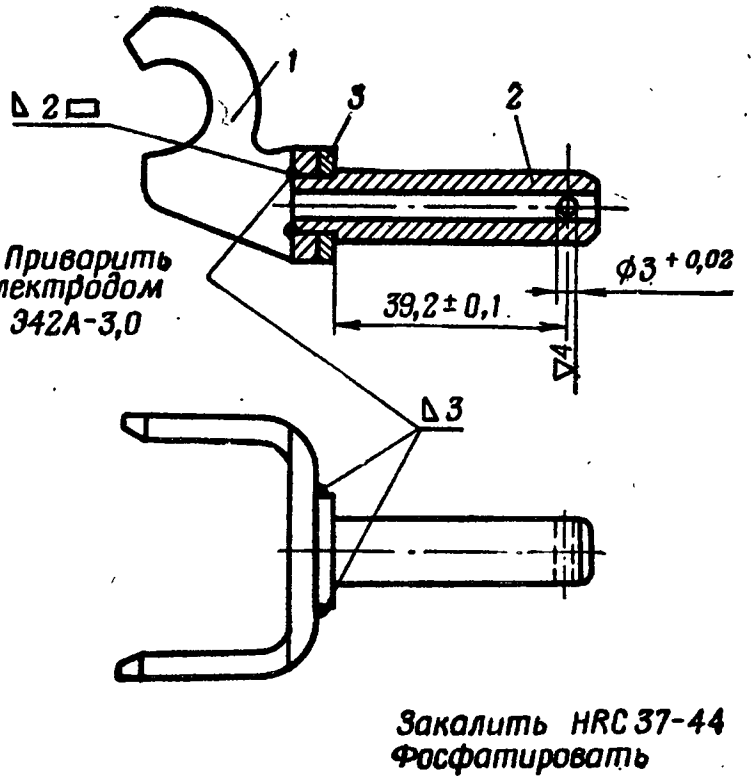


Рис. 159. Вилка в сборе $\frac{Сб\ 1\text{-}5}{6Т2}$:

1 — вилка *1-15* (рис. 160); *2* — хвостовик *1-16* (рис. 161); *3* — накладка *1-30* (рис. 162)

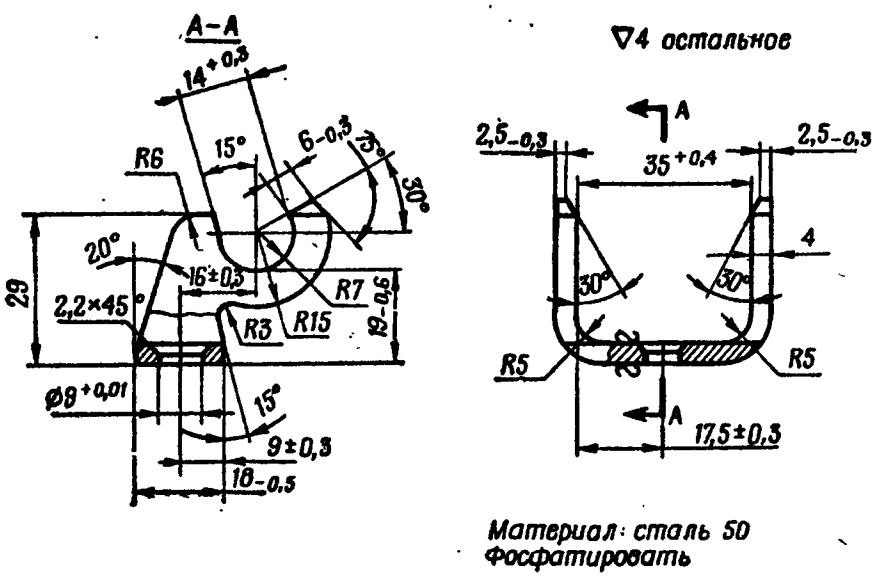


Рис. 160. Вилка $\frac{1\text{-}15}{6Т2}$

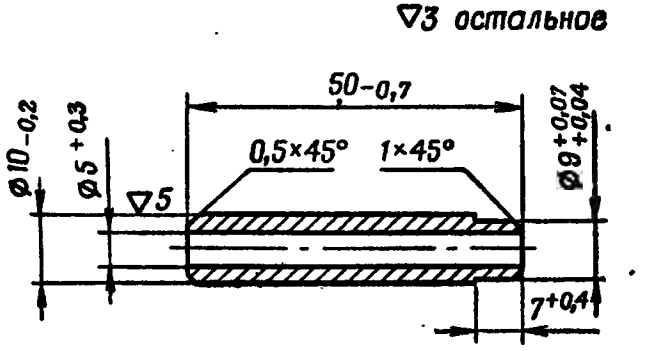


Рис. 161. Хвостовик $\frac{1\text{-}16}{6Т2}$

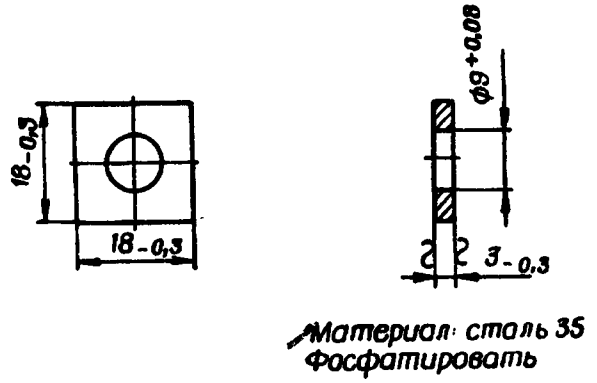


Рис. 162. Накладка $\frac{1\text{-}30}{6Т2}$

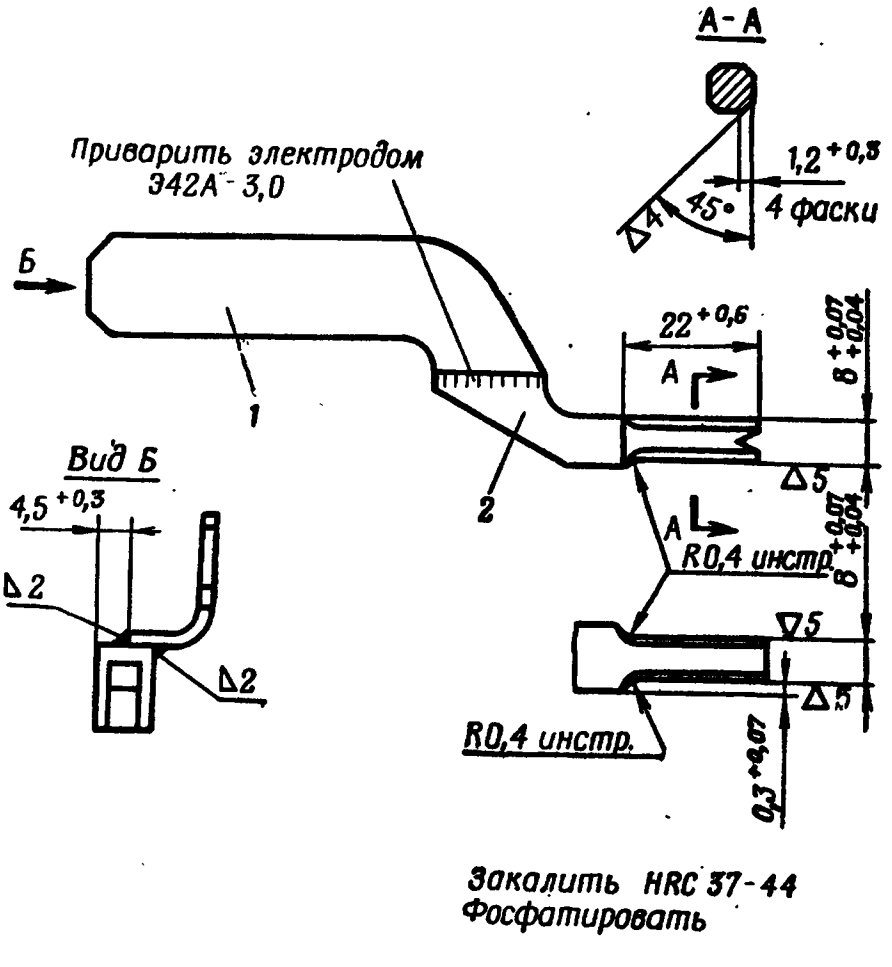


Рис. 163. Рукоятка горизонтального зажима $\frac{Сб\ 2\text{-}3}{6Т2}$:

1 — рукоятка воротка *2-26* (рис. 164); *2* — вороток *2-22* (рис. 165)

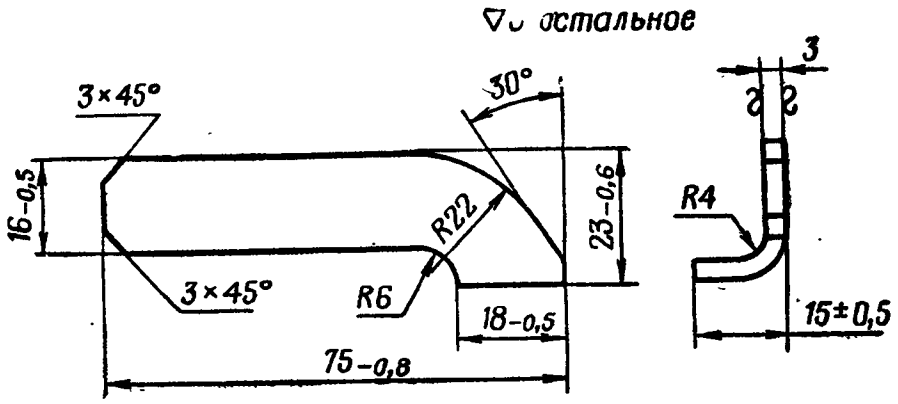


Рис. 164. Рукоятка воротка $\frac{2\text{-}26}{6Т2}$

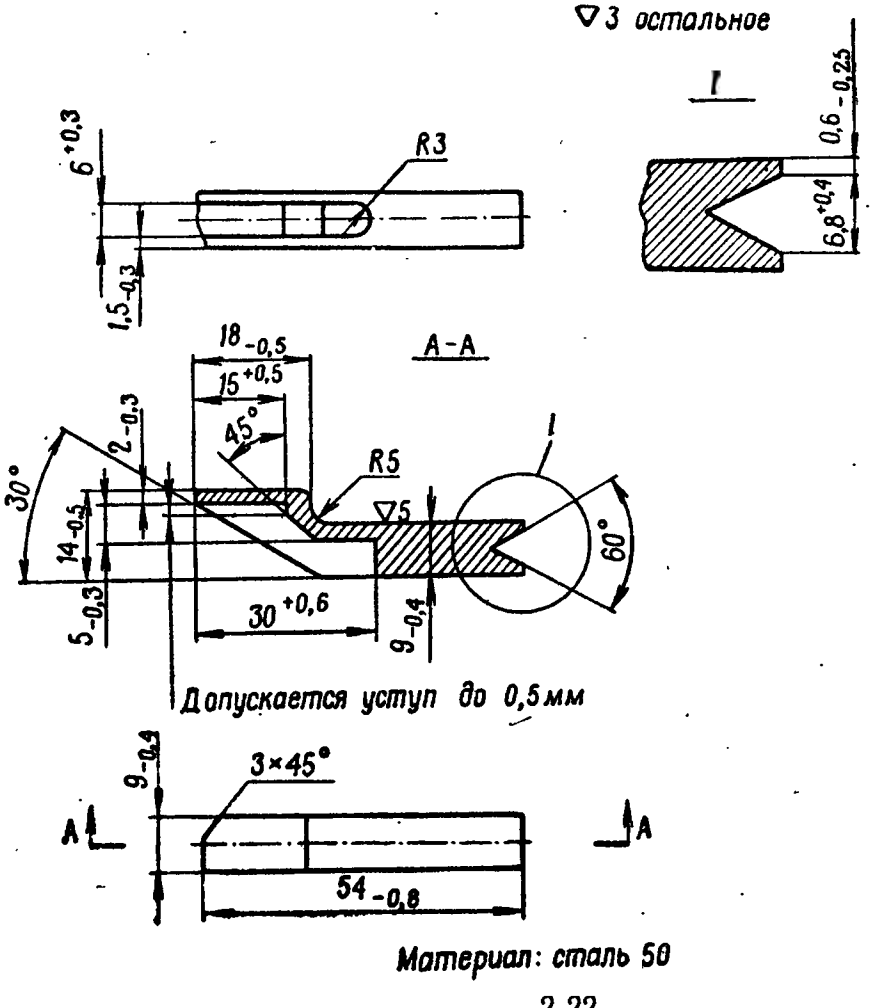


Рис. 165. Вороток $\frac{2\text{-}22}{6Т2}$

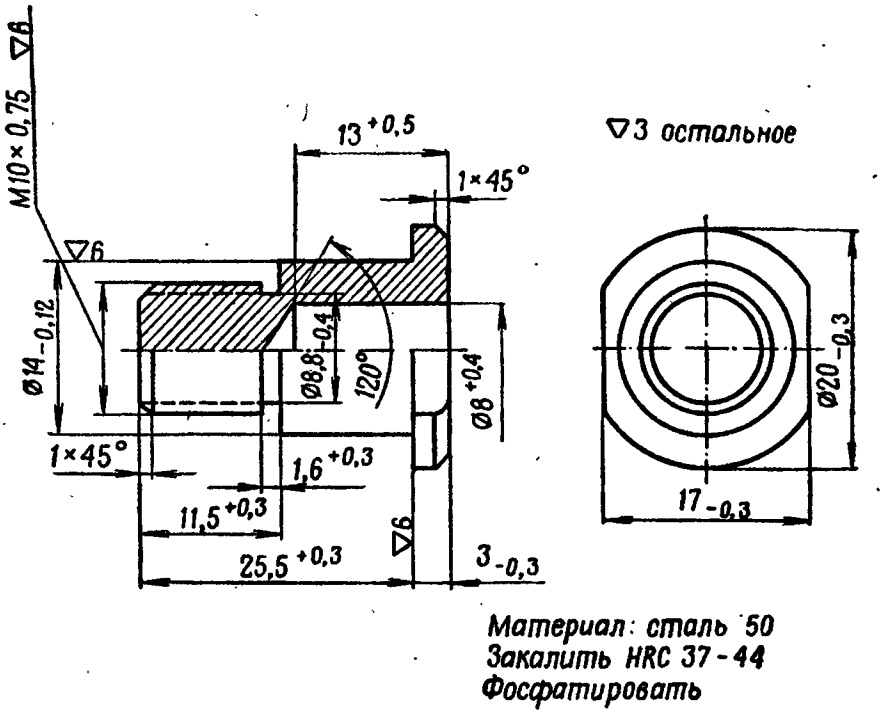


Рис. 166. Цапфа $\frac{1}{6Т2}$

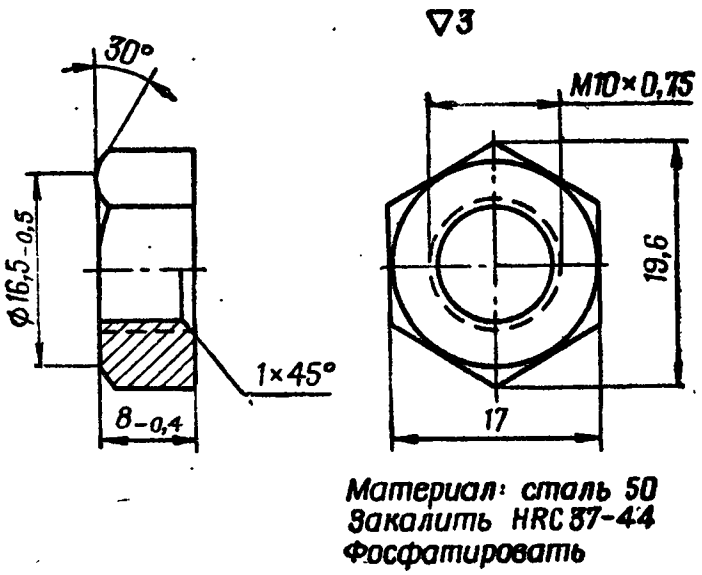
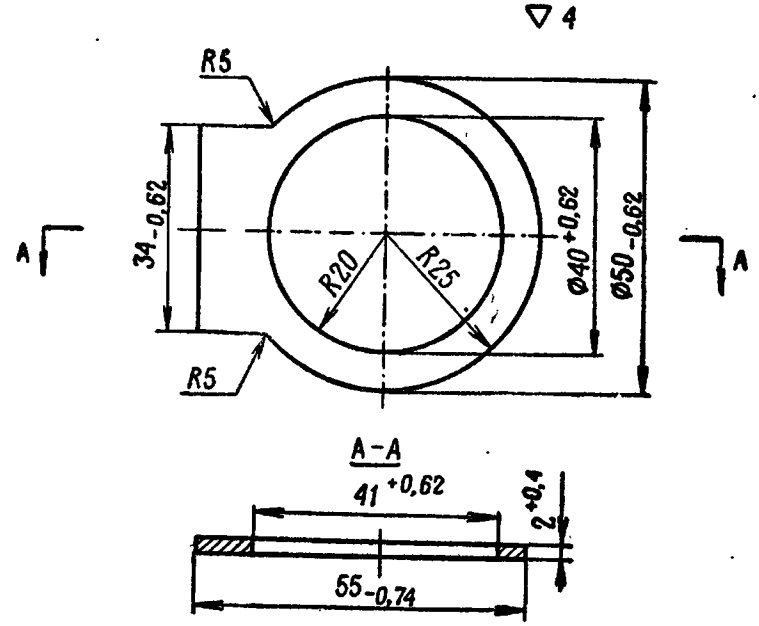
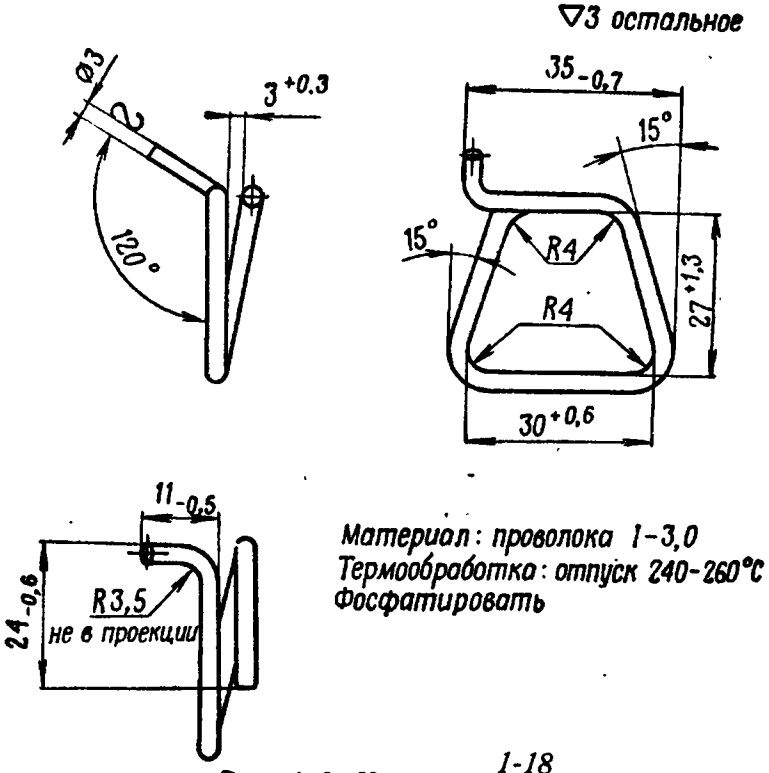


Рис. 167. Гайка $\frac{2}{6Т2}$



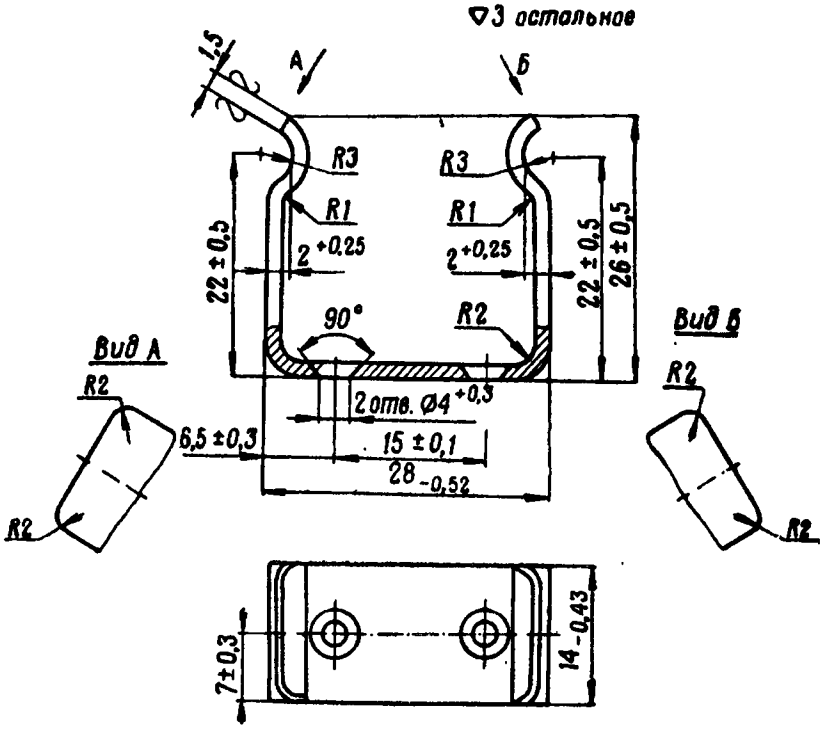
Материал: Сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 168. Шайба $\frac{6}{6Т2}$



Материал: проволока 1-3,0
Термообработка: отпуск 240-260°С
Фосфатировать

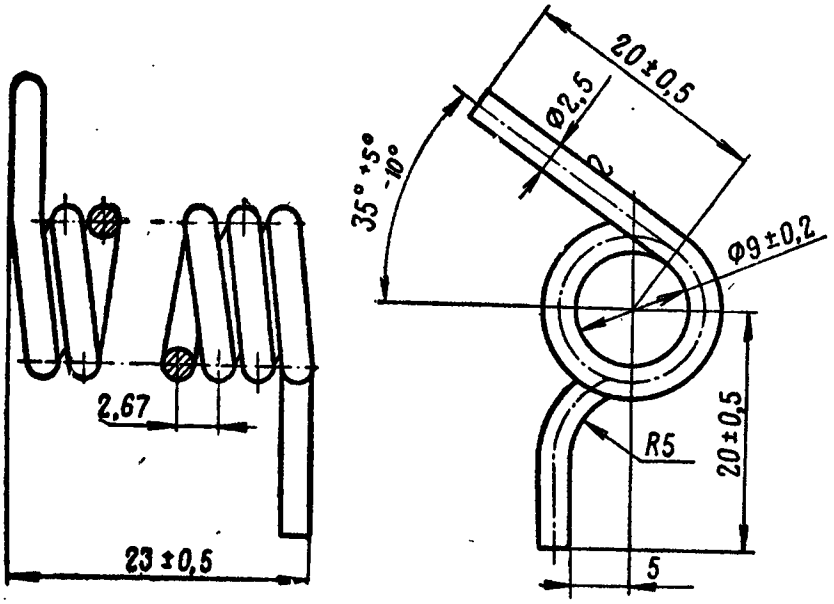
Рис. 169. Кольцо $\frac{1\text{-}18}{6Т2}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 170. Скоба $\frac{1\text{-}19}{6Т2}$

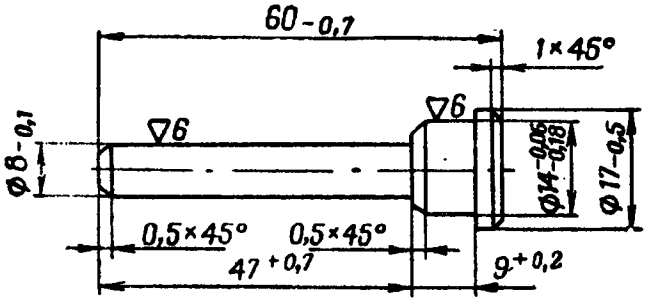
▽3 остальное



Материал: проволока 1-2,5
Развернутая длина L=303мм
Навивка правая
Число витков n=7,5
Термообработка: отпуск 240°-260°С
Фосфатировать и покрыть лаком

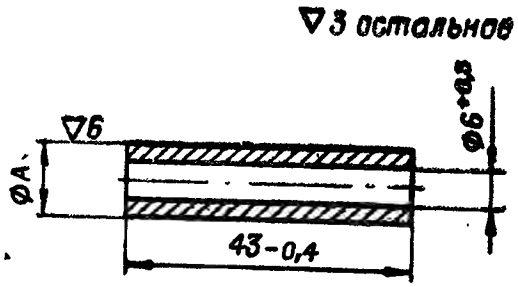
Рис. 171. Пружина $\frac{1\text{-}21}{6Т2}$

▽3 остальное



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

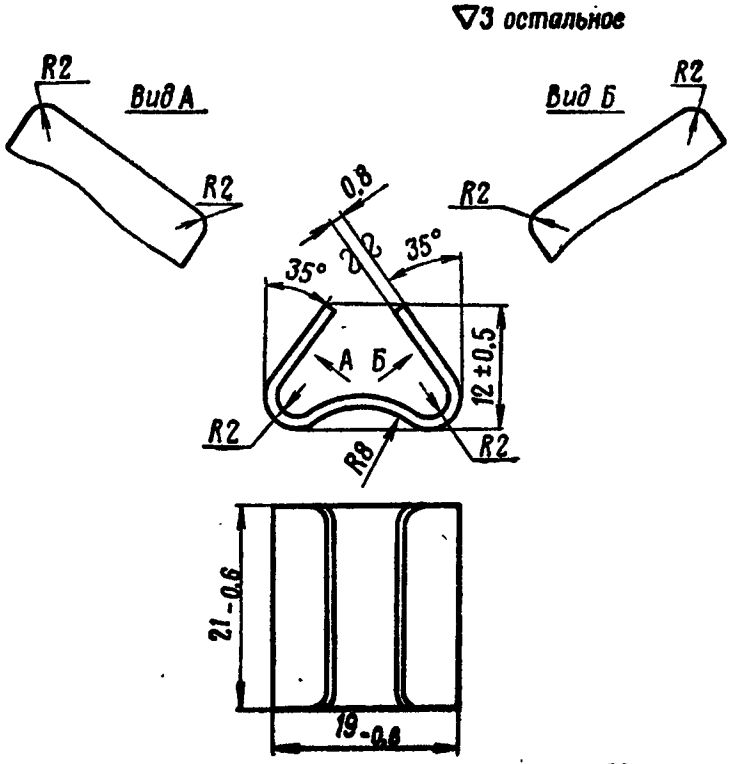
Рис. 172. Ось $\frac{1\text{-}22}{6Т2}$



$A = 10{,}03_{-0{,}04}$ для нормальной детали
$A = 10{,}43_{-0{,}04}$ для категорийной детали

Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

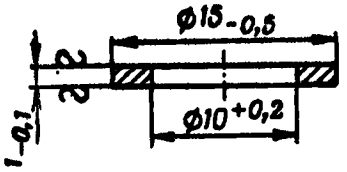
Рис. 173. Ось $\frac{1\text{-}24}{6T2}$



Материал: сталь 60
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 174. Пружина $\frac{1\text{-}25}{6T2}$

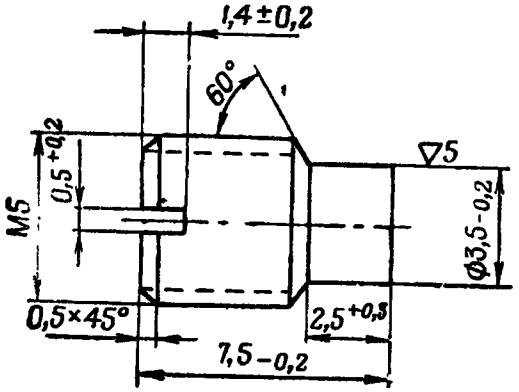
▽3 остальное



Материал: сталь 35
Фосфатировать

Рис. 175. Шайба $\frac{1\text{-}26}{6Т2}$

▽4 остальное



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 176. Винт $\frac{1\text{-}29}{6Т2}$

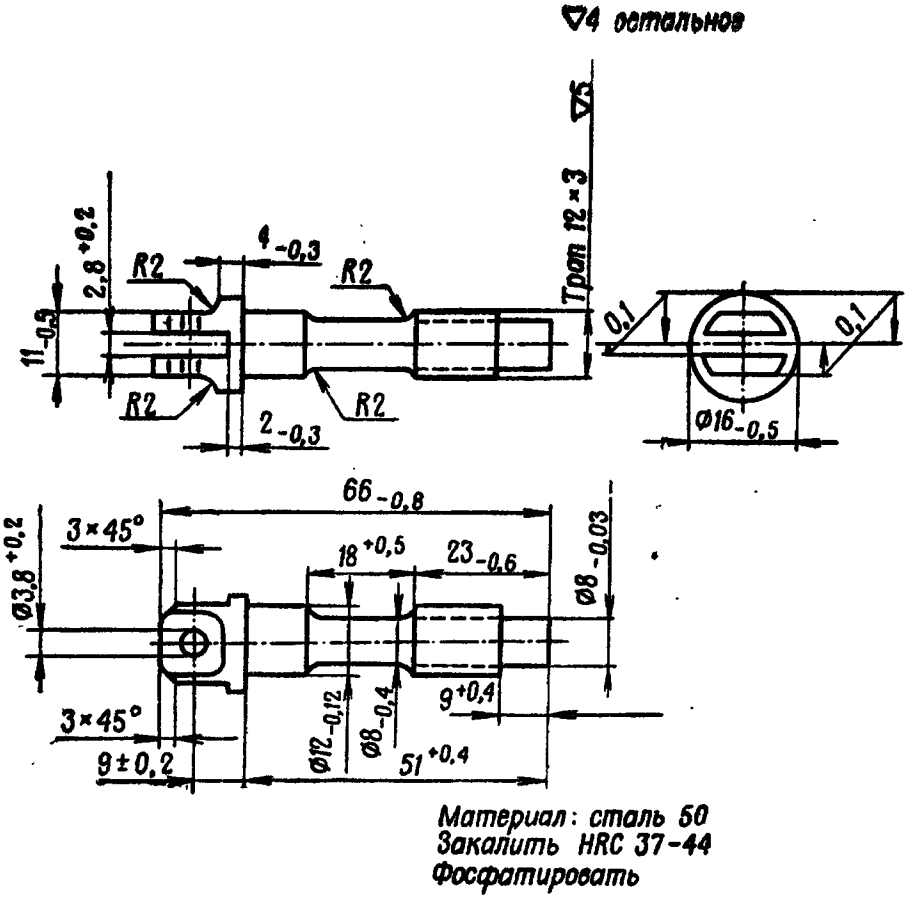


Рис. 177. Стопор $\frac{2\text{-}7}{6Т2}$

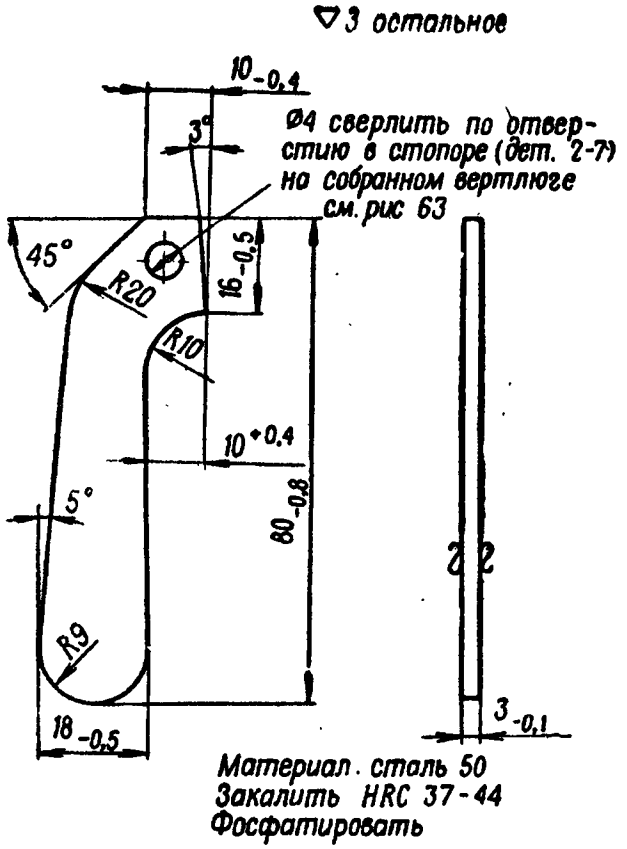
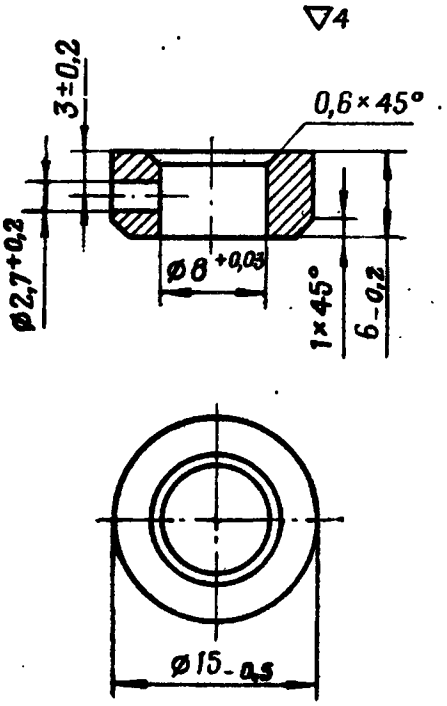


Рис. 178. Рукоятка стопора $\frac{2\text{-}8}{6Т2}$



Материал · сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 179. Втулка стопора $\frac{2\text{-}10}{6Т2}$

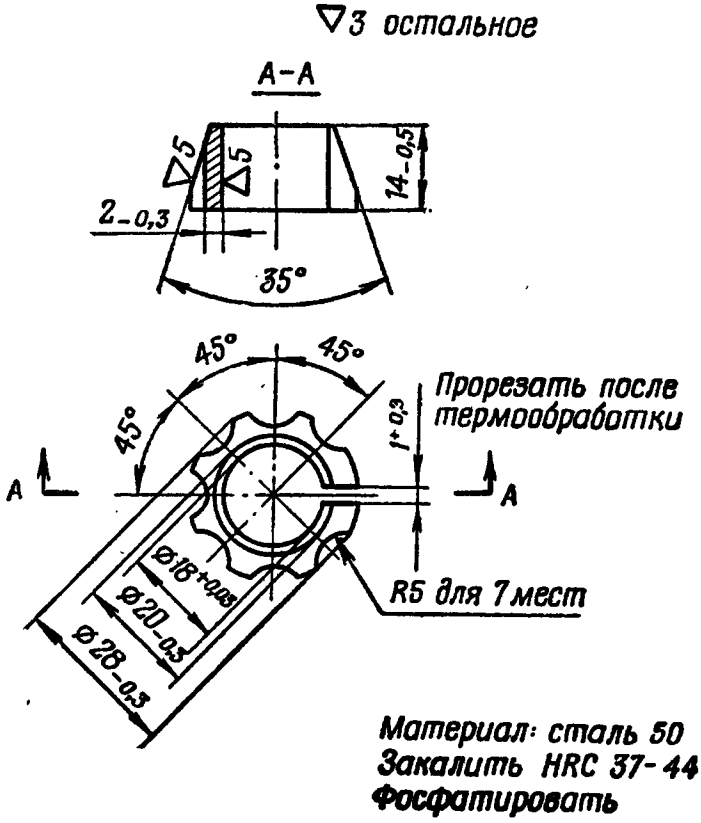


Рис. 180. Конус шворня $\frac{2\text{-}12}{6Т2}$

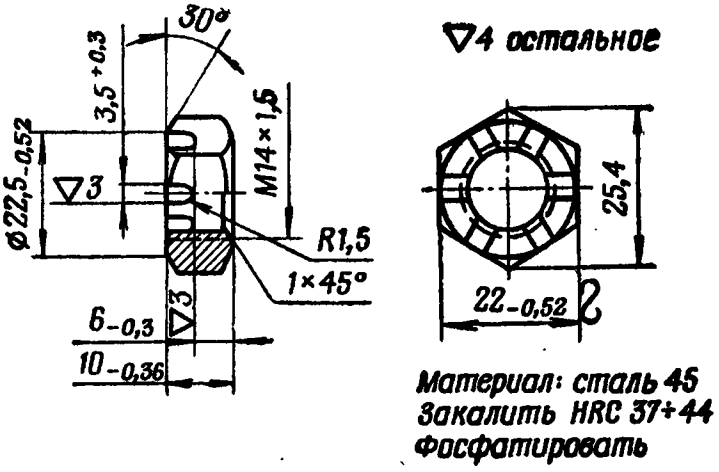
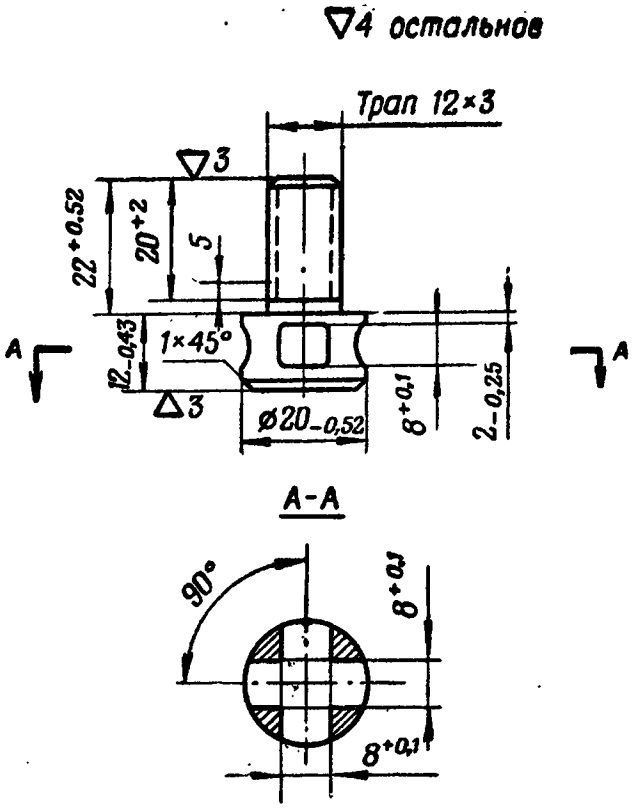
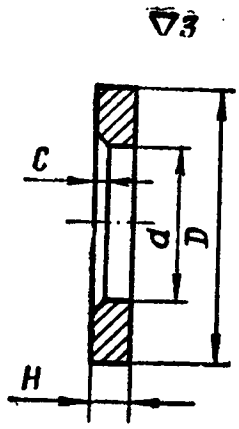


Рис. 181. Гайка шворня $\frac{2\text{-}13}{6Т2}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

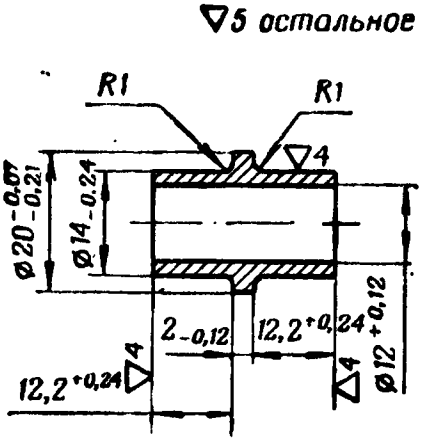
Рис. 182. Болт зажима $\frac{2\text{-}21}{6Т2}$



Материал: сталь 35
Фосфатировать

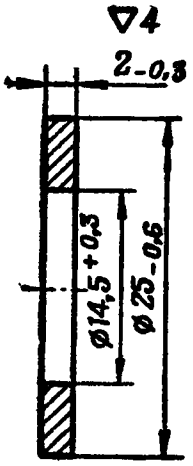
№ детали	Наименование	Размер, *мм*				Материал	Термо-обработка
		D	*d*	*H*	*C*		
2-23 / 6Т2	Шайба	$20_{-0,6}$	$12^{+0,5}$	$3_{-0,3}$	0,5	Сталь 35	HRC 30—40
6-7 / 6Т2	Шайба сошника	$15_{-0,24}$	$8^{+0,1}$	$2_{-0,3}$	1	Сталь 50	HRC 37—44

Рис. 183. Шайбы



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 184. Ролик $\frac{2\text{-}24}{6Т2}$



Материал: сталь 35
Закалить HRC 30-40
Фосфатировать

Рис. 185. Шайба $\frac{2\text{-}25}{6Т2}$

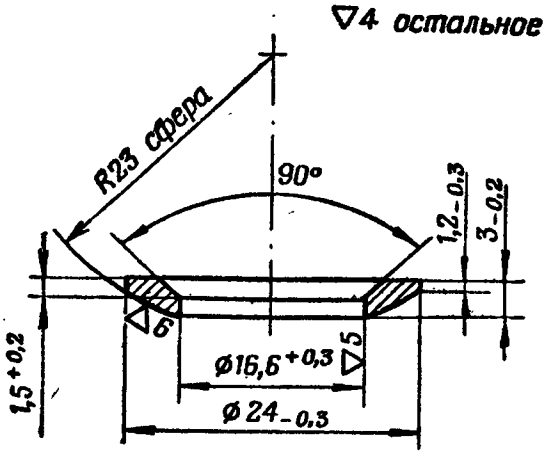


Рис. 186. Шайба болта $\frac{4\text{-}5}{6Т2}$

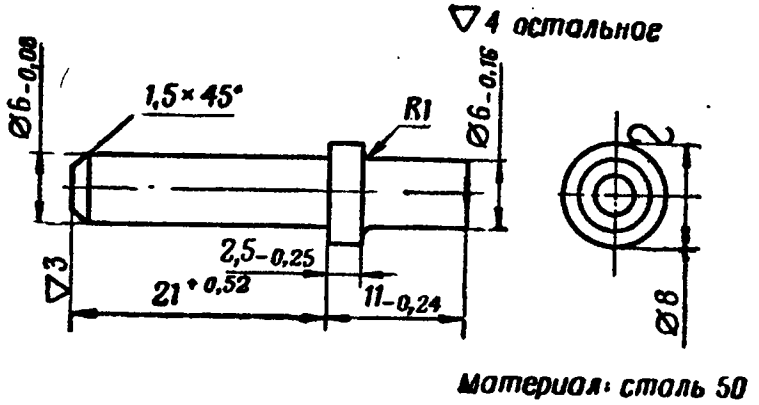
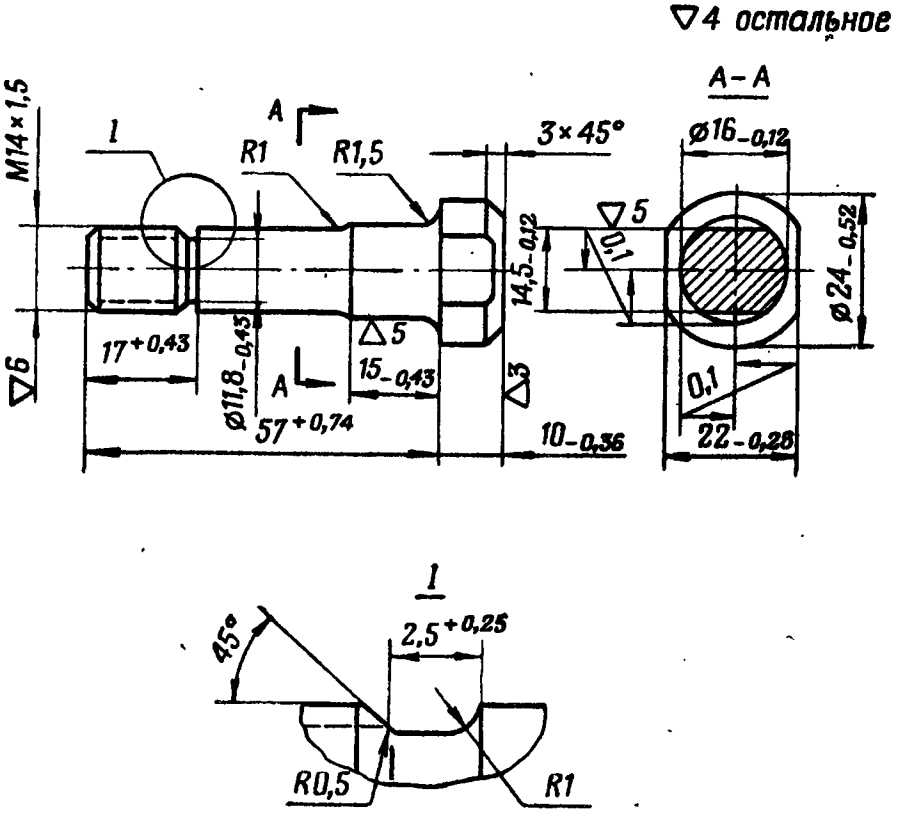


Рис. 187. Упор $\frac{4\text{-}8}{6Т2}$



Материал: сталь 45
Закалить HRC 37–44
Фосфатировать

Рис. 188. Болт правой и левой ног $\frac{4\text{-}9}{6Т2}$

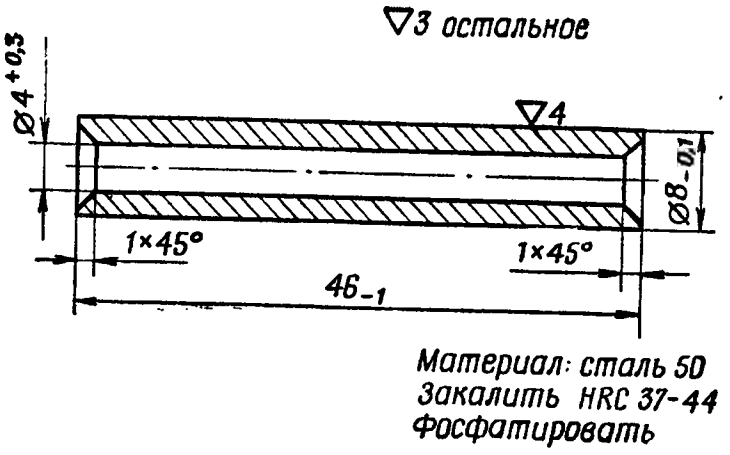


Рис. 189. Ось сошника $\frac{6\text{-}6}{6Т2}$

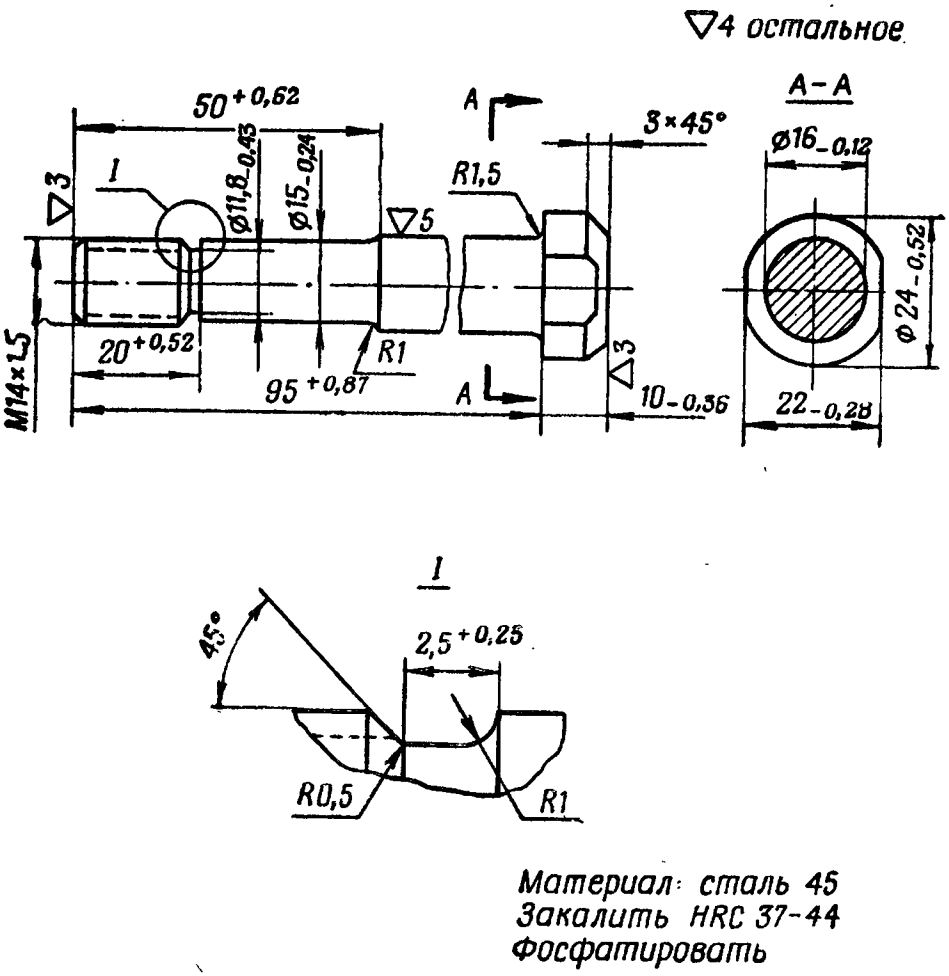


Рис. 190. Болт передней ноги $\frac{6\text{-}8}{6Т2}$

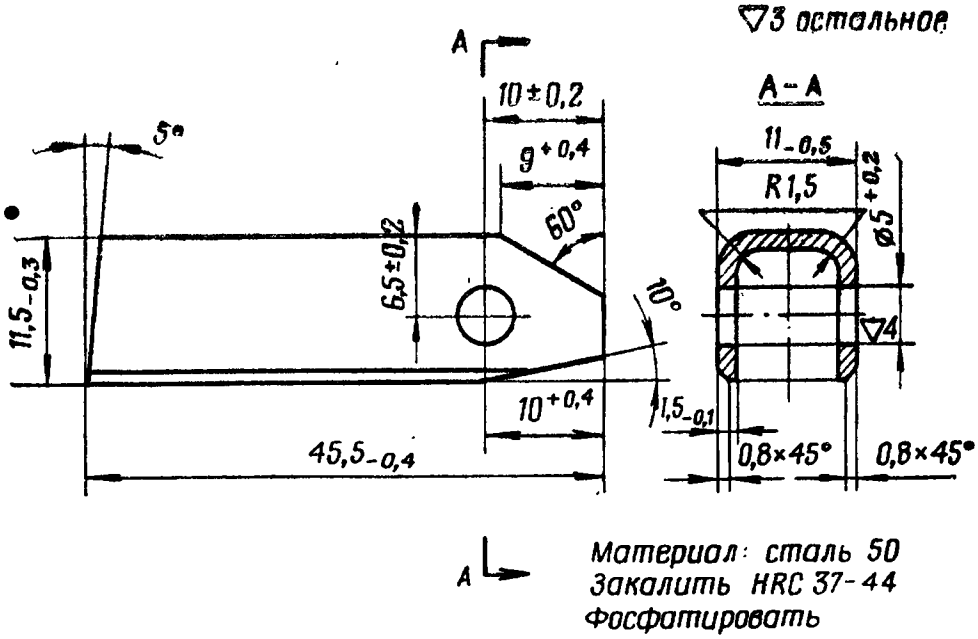


Рис. 191. Защелка сошника $\frac{6\text{-}10}{6Т2}$

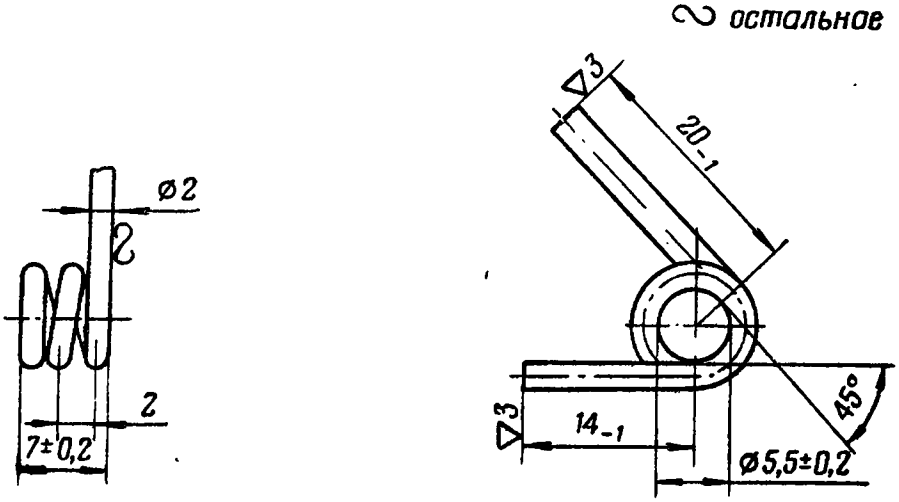


Рис. 192. Пружина защелки $\frac{6\text{-}11}{6Т2}$

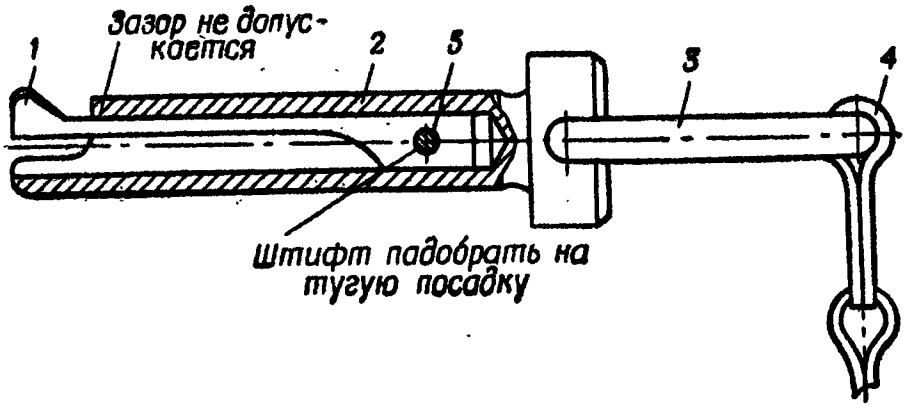


Рис. 193. Штырь с цепочкой $\frac{Сб\ 0\text{-}1}{6П7}$:

1 — защелка *0-28* (рис. 194); *2* — штырь *0-29* (рис. 195); *3* — кольцо штыря *0-30* (рис. 196); *4* — цепочка (рис. 202); *5* — штифт *1-57* (рис. 163)

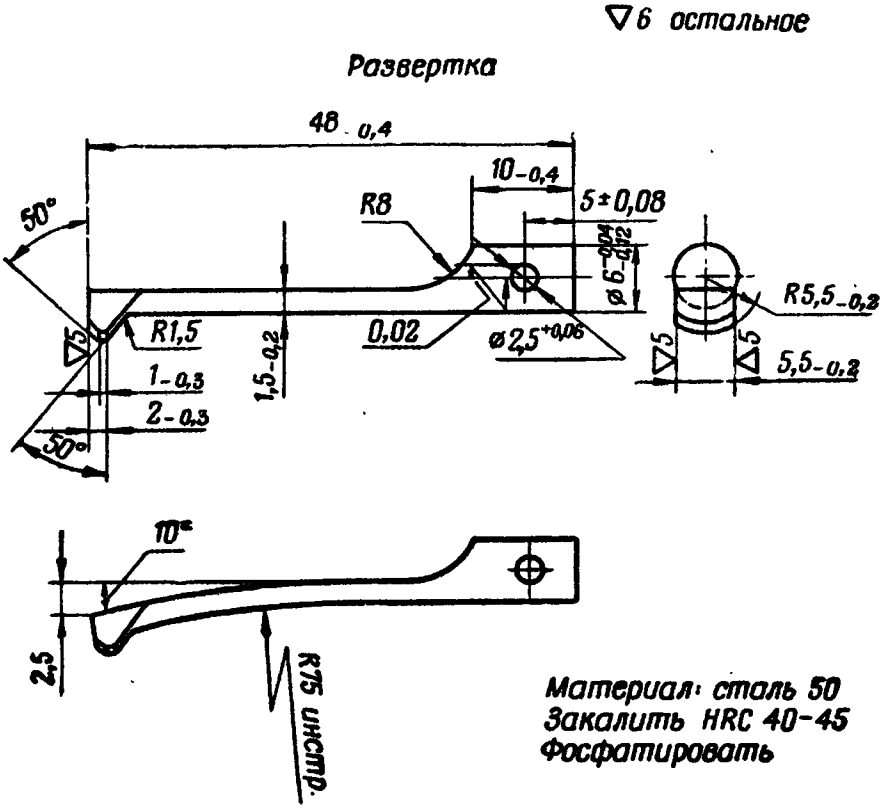
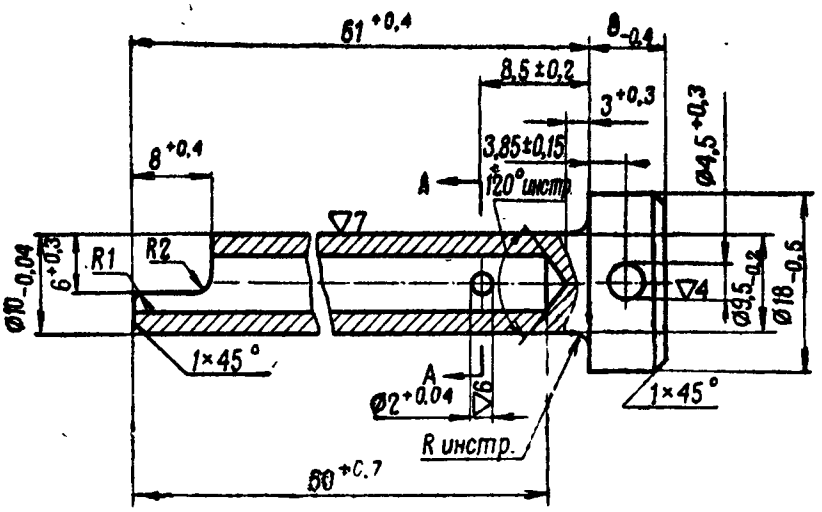
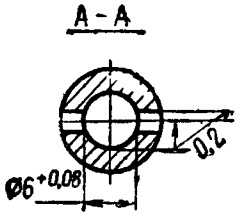


Рис. 194. Защелка $\frac{0\text{-}28}{6П7}$

▽5 остальное

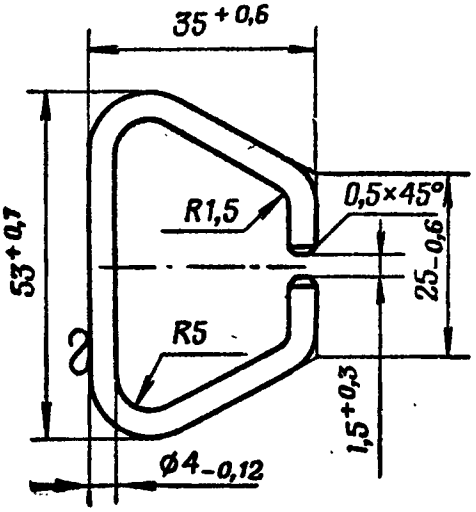




Материал: сталь 50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

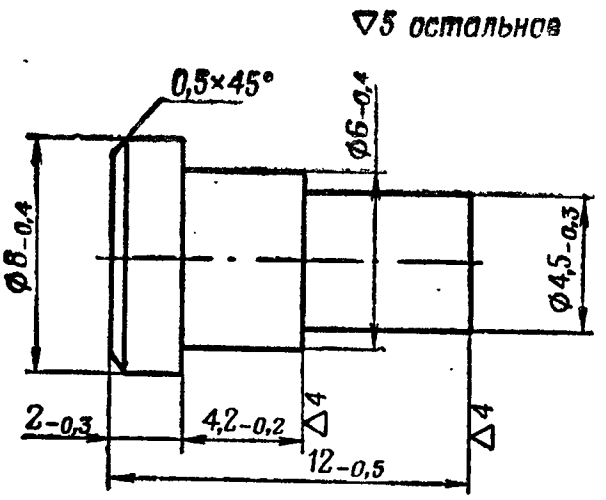
Рис. 195. Штырь $\frac{0\text{-}29}{6П7}$

▽3 остальное



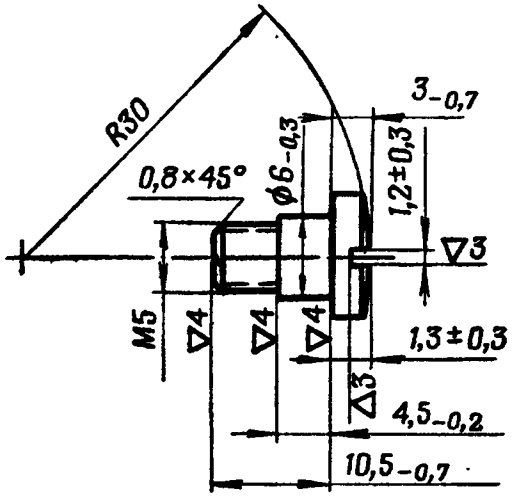
Материал: сталь 50
Фосфатировать

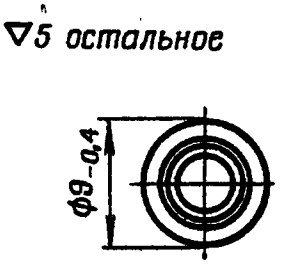
Рис. 196. Кольцо штыря $\frac{0\text{-}30}{6П7}$



Материал: сталь 35
Закалить HRC 32-37
Фосфатировать

Рис. 197. Фиксатор регулятора $\frac{3\text{-}10}{6П7}$





Материал: сталь 35
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 198. Винт $\frac{3\text{-}24}{6П7}$

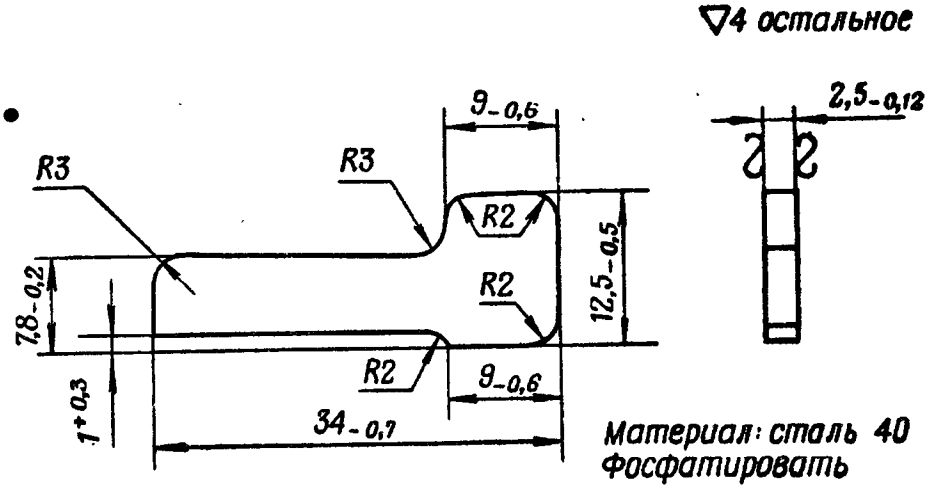


Рис. 199. Движок $\frac{3\text{-}25}{6П7}$

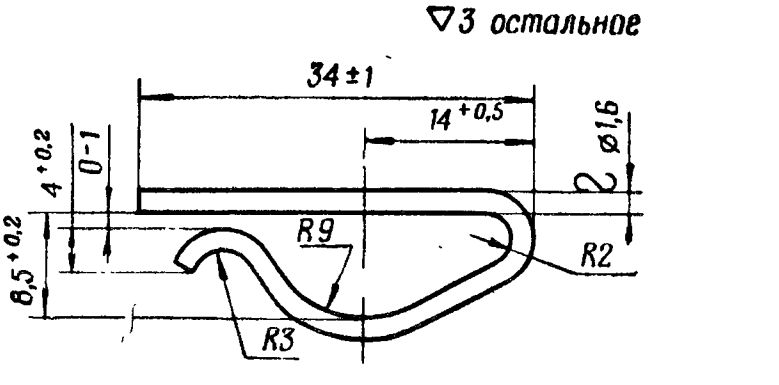


Рис. 200. Булавка $\frac{3\text{-}26}{6П7}$

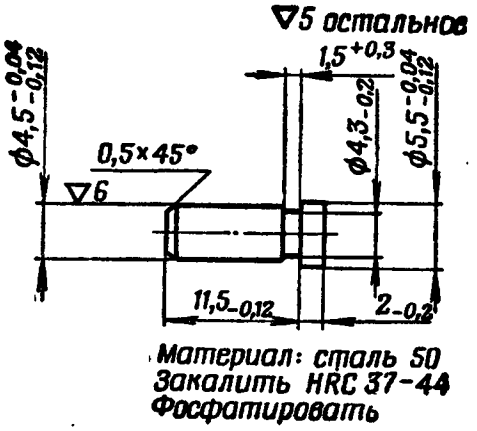
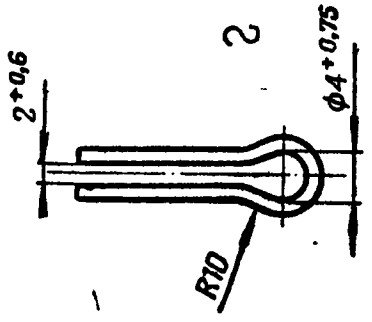


Рис. 201. Фиксатор электроспуска $\frac{12\text{-}3}{6П7}$



Развертка

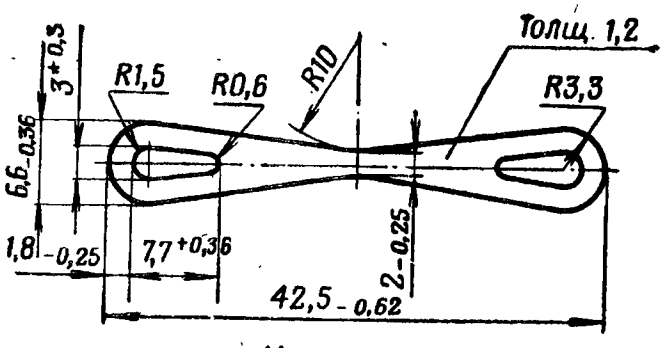


Рис. 202. Звено цепочки $\frac{2\text{-}1}{56\text{-}У\text{-}428М}$

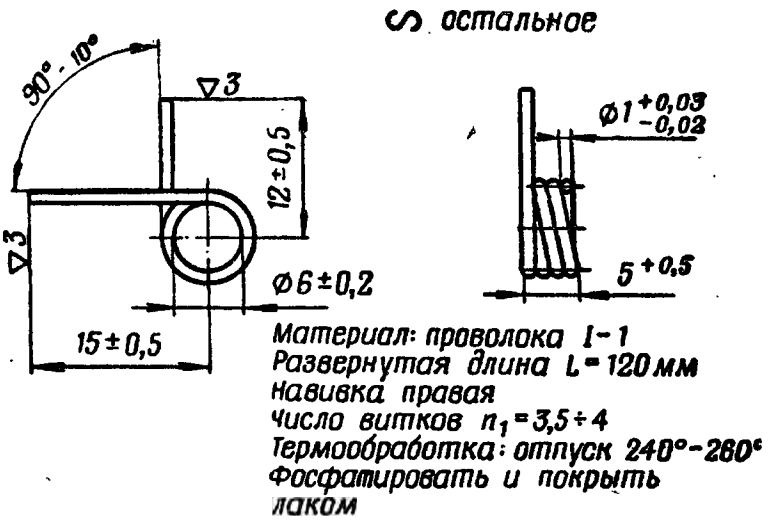


Рис. 203. Пружина большого рычага $\frac{4\text{-}13}{56\text{-П-}428\text{МТ}}$

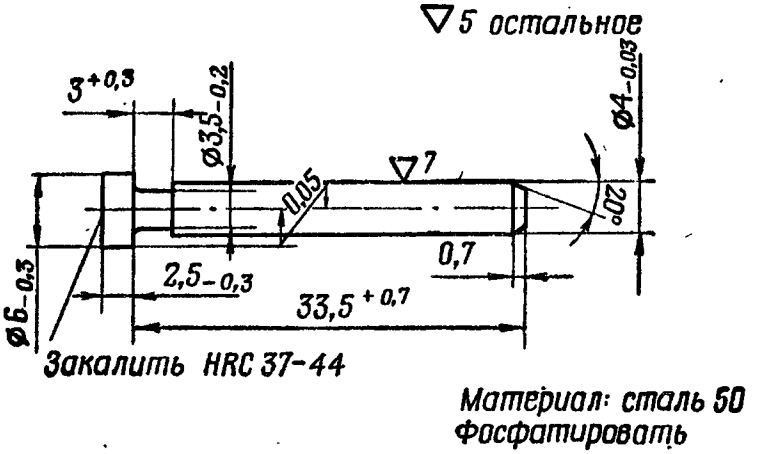


Рис. 204. Ось малого рычага $\frac{4\text{-}16}{56\text{-П-}428\text{МТ}}$

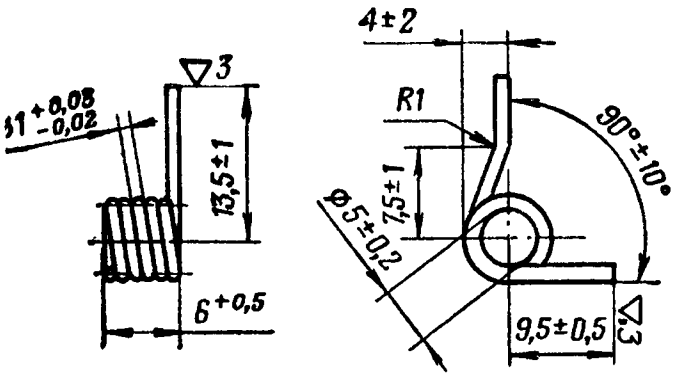


Рис. 205. Пружина предохранителя $\frac{4\text{-}22}{56\text{-П-}428\text{МТ}}$

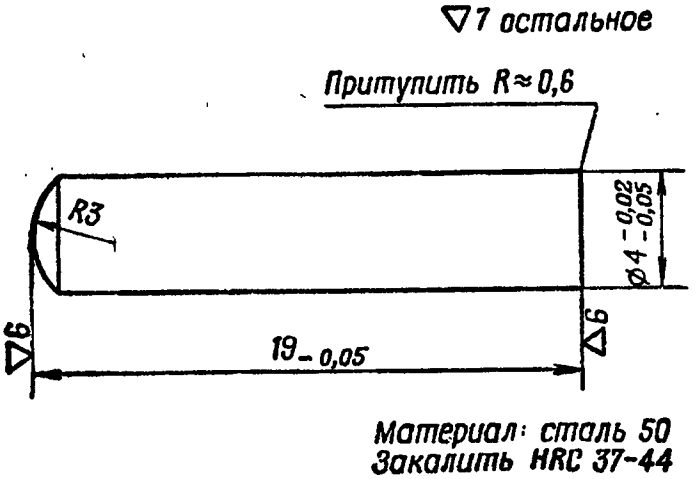


Рис. 206. Толкатель $\frac{4\text{-}23}{56\text{-П-}428\text{МТ}}$

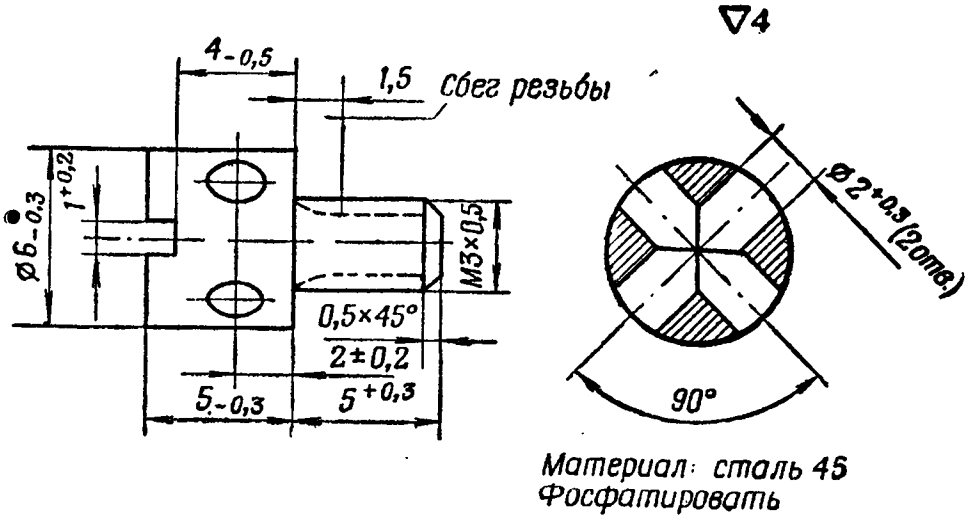


Рис. 207. Винт крышки $\frac{4\text{-}29}{56\text{-П-}428\text{МТ}}$

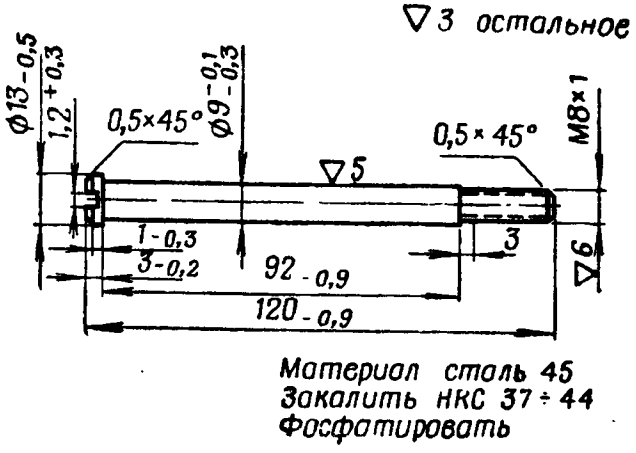


Рис. 208. Болт амортизатора $\frac{6}{56\text{-П-}428\text{МТ}}$

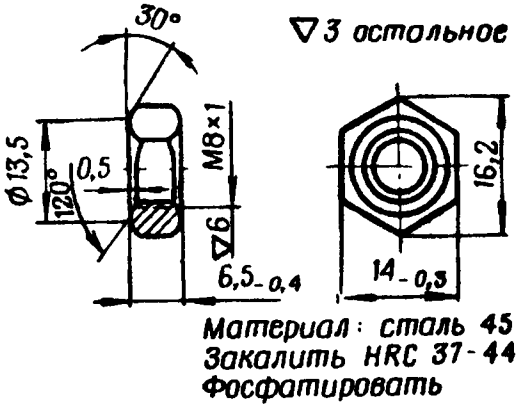
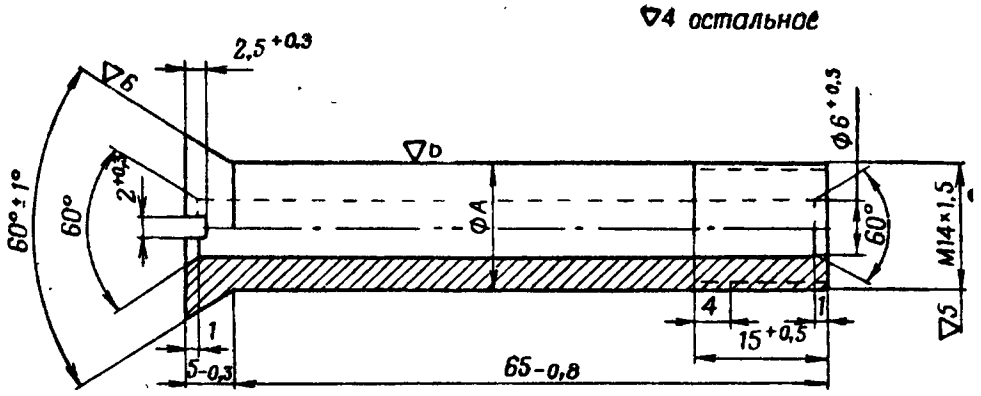


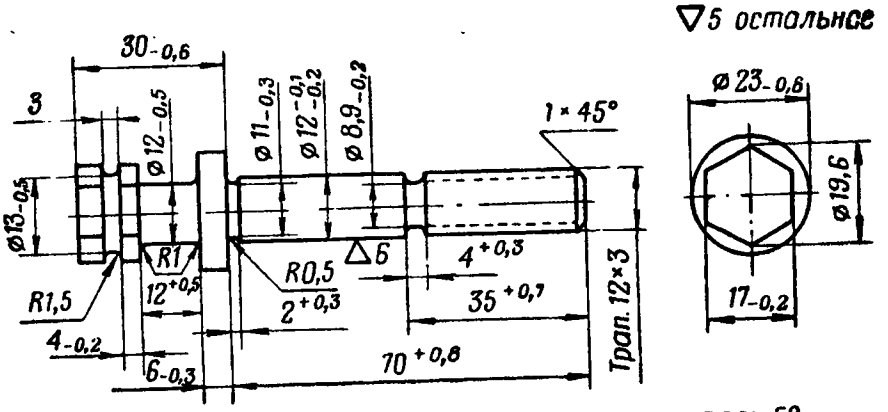
Рис. 209. Гайка $\frac{7}{56\text{-П-}428\text{МТ}}$



Обозначение размера	Нормальный размер	Повышенный размер
A	Ø14 -0,1	Ø14,2 -0,1

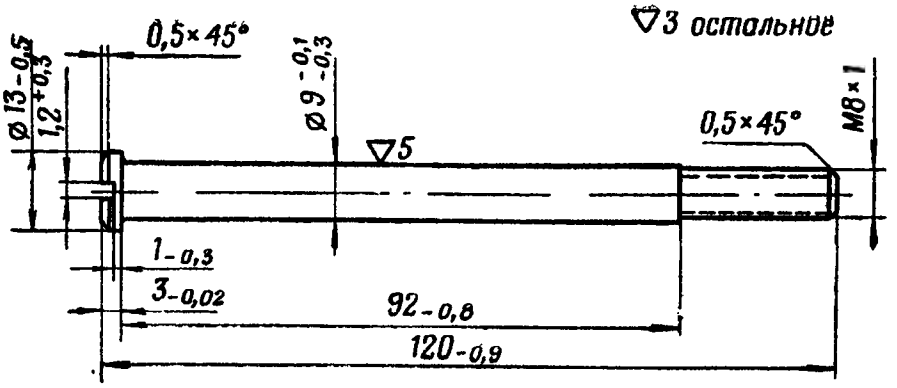
Материал: сталь 50
Закалить HRC 37–44
Фосфатировать и лакировать

Рис. 210. Ось $\frac{2}{6У1}$



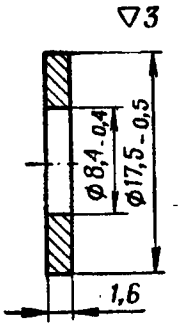
Материал сталь 50
Закалить HRC 35÷40
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 211. Болт вертлюга $\frac{6}{6У1}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37÷44
Фосфатировать и
покрыть лаком

Рис. 212. Болт амортизатора $\frac{8}{6У1}$



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37÷44
Фосфатировать и
покрыть лаком

Рис. 213. Шайба $\frac{11}{6У1}$

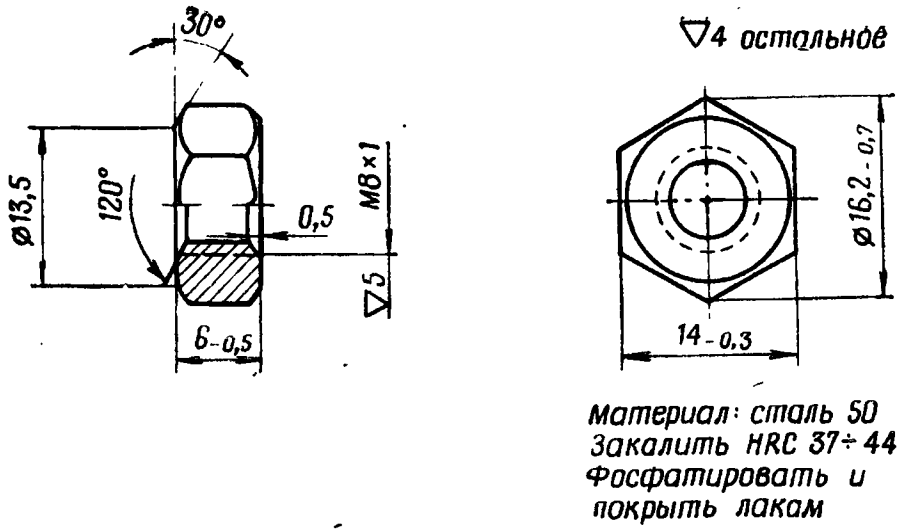


Рис. 214. Гайка $\frac{12}{6У1}$

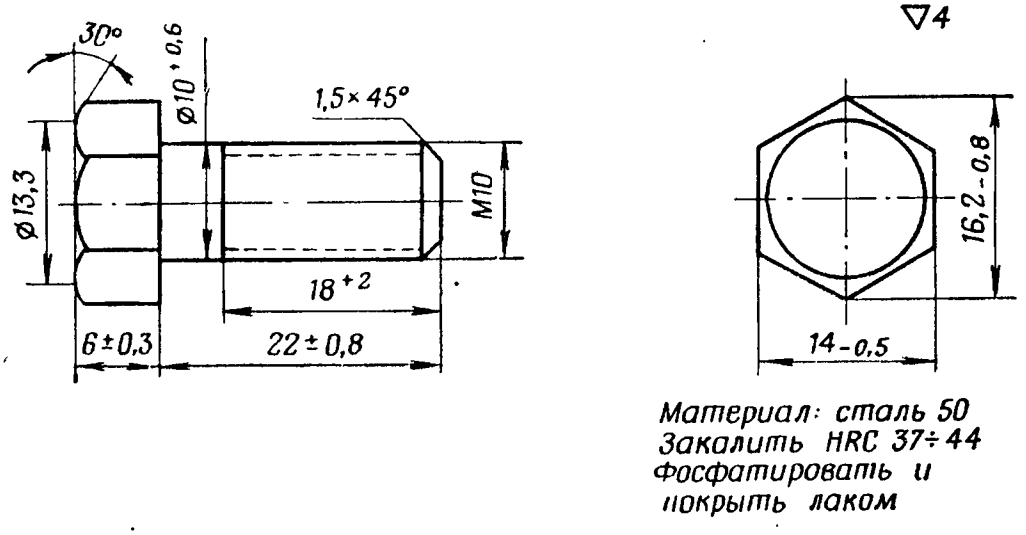


Рис. 215. Болт $\frac{13}{6У1}$

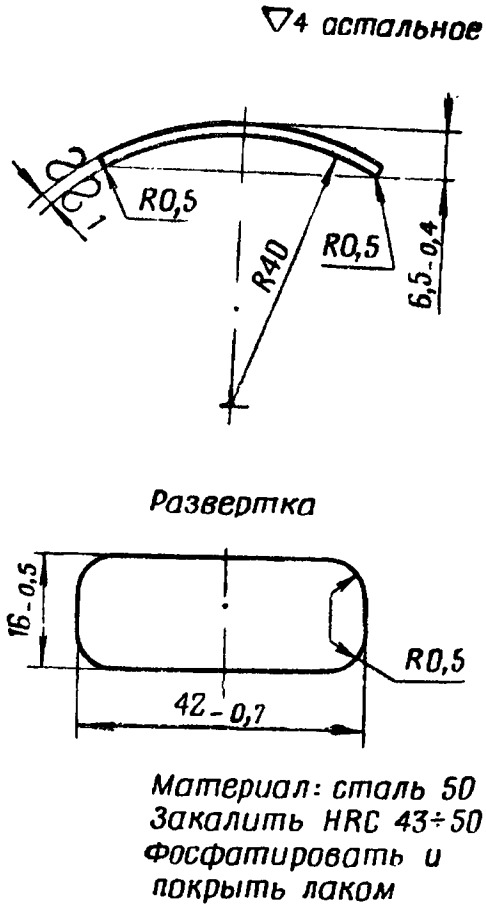


Рис. 216. Компенсатор $\frac{14}{6У1}$

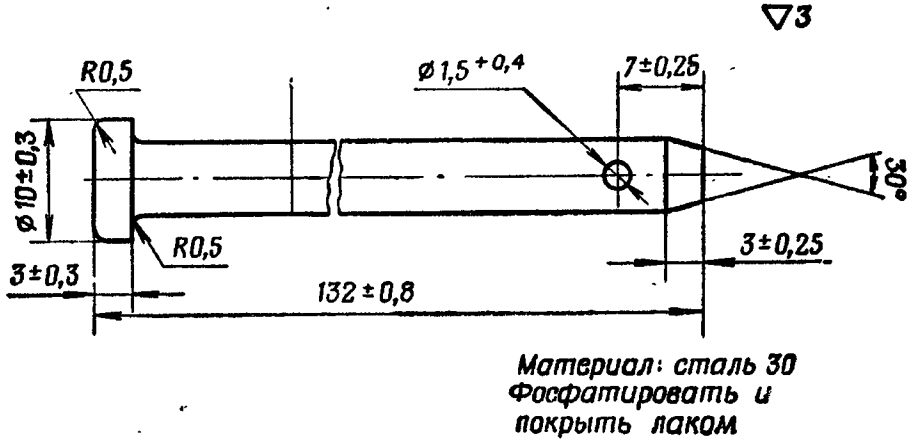
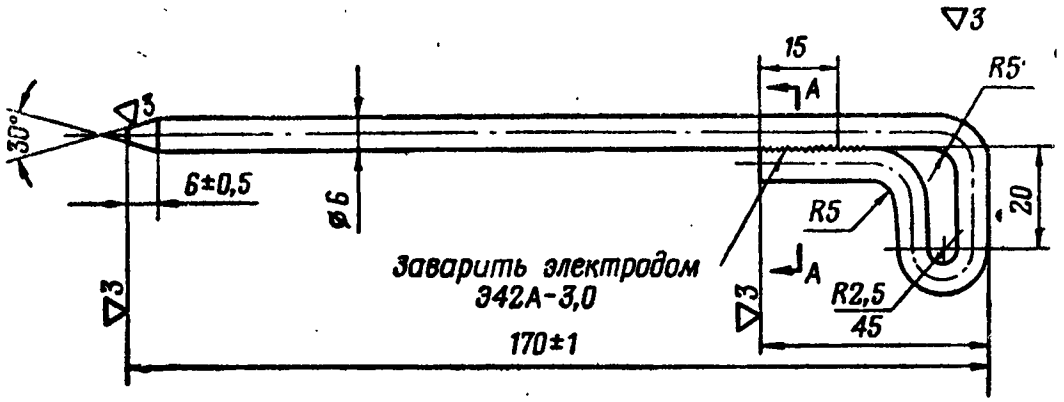
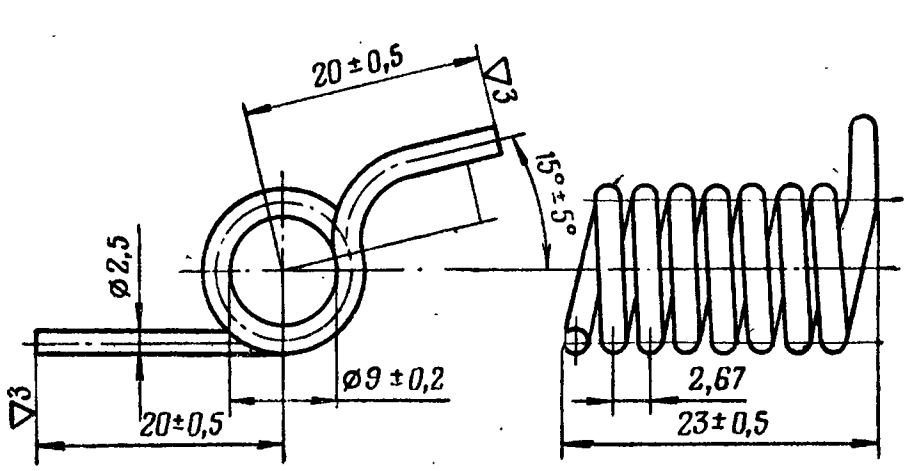


Рис. 217. Ось петли $\frac{15}{6У1}$



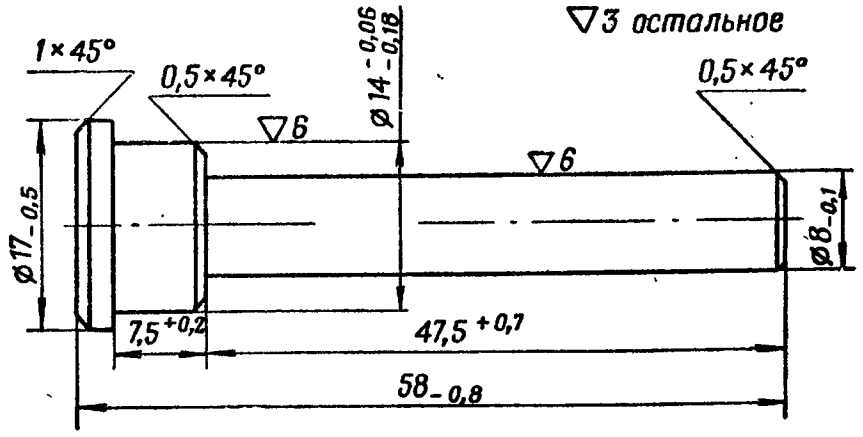
Материал: сталь 30
Фосфатировать и
покрыть лаком

Рис. 218. Чека петли $\frac{16}{6У1}$



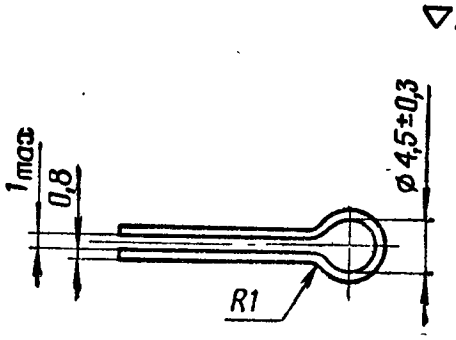
Материал: проволока 1-2,5
Развернутая длина L=303 мм
Навивка правая
Число витков n=7,5
Термообработка: отпуск 240°-260°
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 219. Пружина защелки $\frac{2-8}{6У1}$

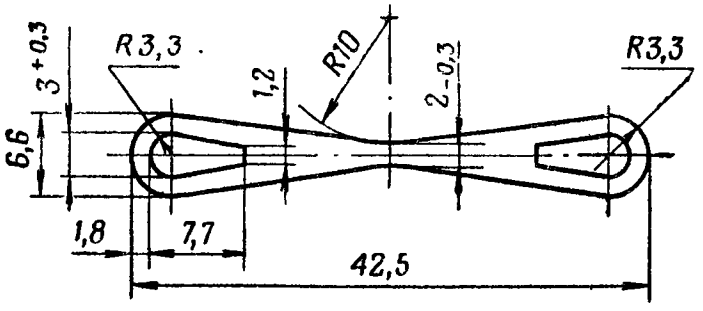


Материал: сталь 50
Закалить HRC 37–44
Фосфатировать и
покрыть лаком

Рис. 220. Ось $\frac{2\text{-}9}{6У1}$

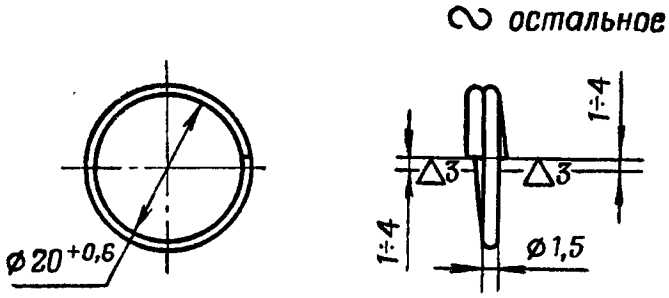


Развертка



Материал: сталь 20
Фосфатировать и
покрыть лаком

Рис. 221. Звено цепочки $\frac{5\text{-}1}{6У1}$



Материал: проволока I-1,5
Термообработка: отпуск 240-260°
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 222. Кольцо $\frac{5\text{-}2}{6У1}$

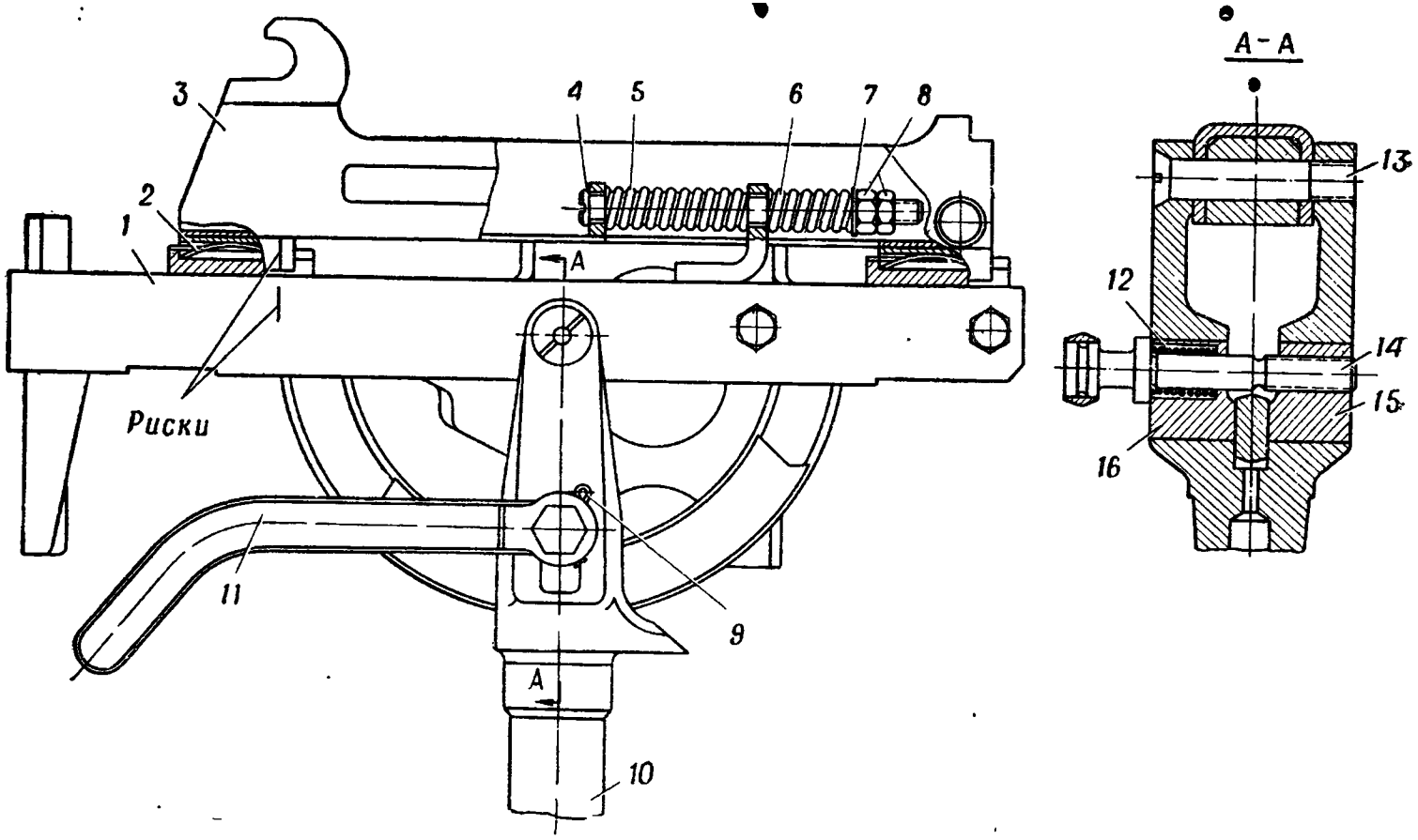
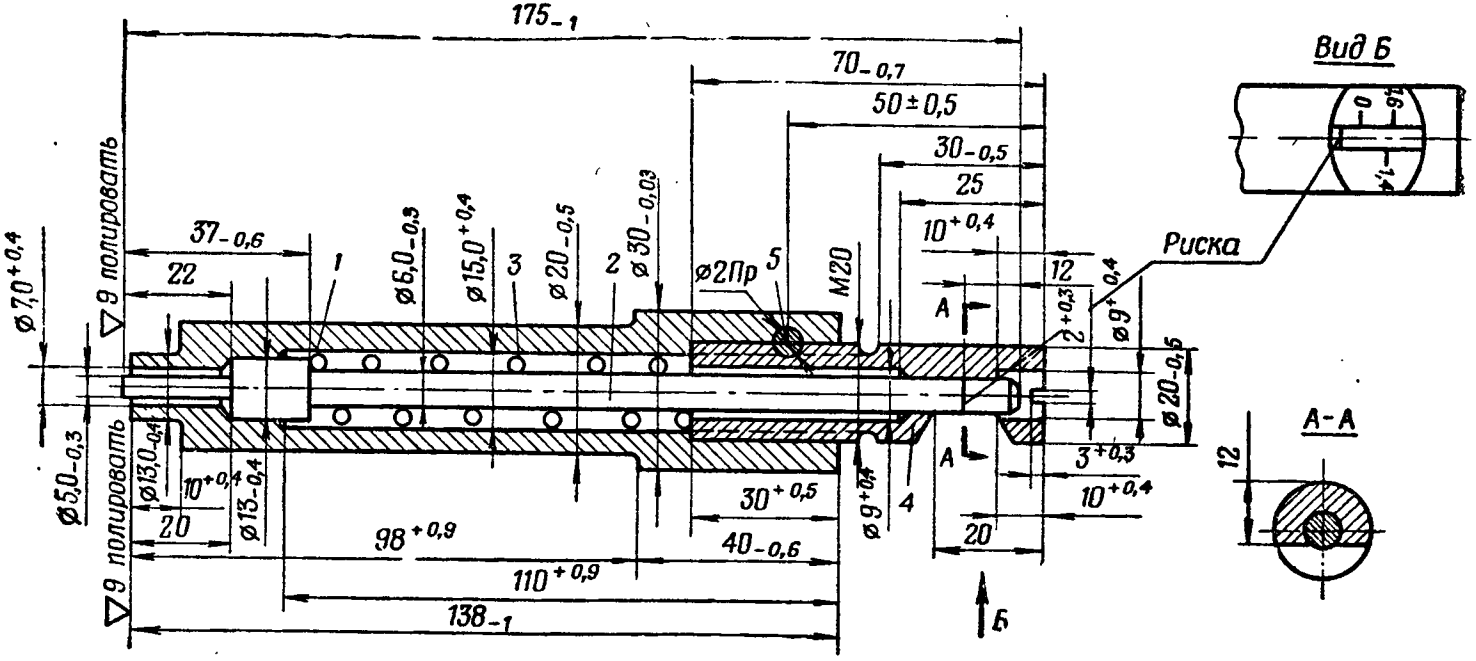


Рис. 225. Бронетранспортерная установка для пулемета ПК (индекс 6У1):

1 — основание установки *Сб 1*; *2* — компенсатор *14*; *3* — постель *Сб 2*; *4* — болт амортизатора *8*; *5* — пружина амортизатора *9*; *6* — малая пружина амортизатора *10*; *7* — шайба *11*; *8* — гайки М8×1 ГОСТ 5927—62; *9* — шплинт 3,2×40 ГОСТ 397—66; *10* — вертлюг *1*; *11* — рукоятка зажима *7*; *12* — пружина зажима *5*; *13* — ось *2*; *14* — болт вертлюга *6*; *15* — левый зажим *4*; *16* — правый зажим *3А*



Риску „ноль" на головке, вид Б, наносить при совмещенных левых торцах корпуса и стержня

Материал: сталь 40-50
Закалить HRC 37-44
Фосфатировать

Рис. 226. Калибр К-1 для проверки выхода бойка ударника над дном чашечки затвора:
1 — корпус; *2* — стержень; *3* — пружина; *4* — головка; *5* — штифт ⌀ 2

ПЕРЕЧЕНЬ СБОРОК И ДЕТАЛЕЙ, ЗАИМСТВОВАННЫХ ОТ 7,62-*мм* МОДЕРНИЗИРОВАННОГО ТАНКОВОГО ПУЛЕМЕТА ОБР. 1943 г. (СГМТ) КОНСТРУКЦИИ ГОРЮНОВА И ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ СТАНКА ПУЛЕМЕТНОЙ УСТАНОВКИ БРОНЕТРАНСПОРТЕРА, КОТОРЫЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПРИ РЕМОНТЕ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА ПКТ

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	Куда входит	Примечание
Сб / 56-У-428МТ	Штепсельный разъем к электроспуску СГМТ (ШР)	*Сб 12*	
Сб 2-1 / 56-У-428М	Цепочка	*Сб 0-1*	
Сб 4-1 / 56-П-428МТ	Каркас катушки	*Сб 4-2* / 56-П-428МТ	
Сб 4-2 / 56-П-428МТ	Катушка	*Сб 12*	
Сб 4-3 / 56-П-428МТ	Верхняя крышка с ограничителем	*Сб 12*	
Сб 4-4 / 56-П-428МТ	Выводной шланг	*Сб 12*	Для первых выпусков
4-1 / 56-П-428МТ	Фланец	*Сб 4-1* / 56-П-428МТ	
4-2 / 56-П-428МТ	Втулка каркаса	*Сб 4-1* / 56-П-428МТ	
4-3 / 56-П-428МТ	Стенка боковая	*Сб 4-1* / 56-П-428МТ	
4-4 / 56-П-428МТ	Прокладка круглая	*Сб 4-1* / 56-П-428МТ	
4-5 / 56-П-428МТ	Прокладка с вырезом	*Сб 4-1* / 56-П-428МТ	
4-6 / 56-П-428МТ	Крышка верхняя	*Сб 4-3* / 56-П-427МТ	
4-7 / 56-П-428МТ	Ограничитель пружины	*Сб 4-3* / 56-П-428МТ	

Продолжение

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	Куда входит	Примечание
4-8 / 56-П-428МТ	Втулка корпуса	*Сб 4-4* / 56-П-428МТ	Для первых выпусков
4-9 / 56-П-428МТ	Рубашка шланга	*Сб 4-4* / 56-П-428МТ	
4-12 / 56-П-428МТ	Ось большого рычага	*Сб 12*	
4-13 / 56-П-428МТ	Пружина большого рычага	*Сб 12*	
4-14 / 56-П-428МТ	Штифт пружины	*Сб 12*	
4-15 / 56-П-428МТ	Малый рычаг	*Сб 12*	
4-16 / 56-П-428МТ	Ось малого рычага	*Сб 12*	
4-19 / 56-П-428МТ	Пружина рычага спуска	*Сб 12*	
4-20 / 56-П-428МТ	Предохранитель	*Сб 12*	
4-21 / 56-П-428МТ	Ось предохранителя	*Сб 12*	
4-22 / 56-П-428МТ	Пружина предохранителя	*Сб 12*	
4-23 / 56-П-428МТ	Толкатель	*Сб 12*	
4-24 / 56-П-428МТ	Якорь	*Сб 12*	
4-25 / 56-П-428МТ	Прижим	*Сб 12*	
4-26 / 56-П-428МТ	Винт прижима	*Сб 12*	
4-27 / 56-П-428МТ	Резиновая прокладка	*Сб 12*	

Продолжение

№ сборки и детали	Наименование сборки и детали	Куда входит	Примечание
4-28 / 56-П-428МТ	Крышка фланца	*Сб 12*	
4-29 / 56-П-428МТ	Винт крышки	*Сб 12*	
4-31 / 56-П-428МТ	Крышка торцовая	*Сб 12*	
4-32 / 56-П-428МТ	Штифт шланга	*Сб 12*	
4-35 / 56-П-428МТ	Кольцо	*Сб 12*	
4-36 / 56-П-428МТ	Трубка	*Сб 12*	
5 / 56-У-428М	Шайба	*Сб*	
6 / 56-У-428М	Болт амортизатора	*Сб*	
7 / 56-У-428М	Гайка	*Сб*	
8 / 56-У-428М	Большая пружина амортизатора	*Сб*	
9 / 56-У-428М	Малая пружина амортизатора	*Сб*	
2-1 / 56-У-428М	Звено цепочки	*Сб 2-1* / 56-У-428М	
2-6 / 56-У-428М	Ушко цепочки	*Сб 0-3*	
2-7 / 56-У-428М	Штифт	*Сб 0-1*	
3-2 / 56-У-428М	Ушко цепочки	*Сб 0-2*	
3-3 / 56-У-428М	Винт	*Сб 0-2*	

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

ТАБЛИЦА ИЗМЕНЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ СРАБАТЫВАНИЯ ЭЛЕКТРОСПУСКА ПУЛЕМЕТА ПКТ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ИЗМЕНЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА

Температура в °С	Напряжение срабатывания, *в*
0	16,55
5	16,92
10	17,27
15	17,63
20	18,00
25	18,35
30	18,71
35	19,07
40	19,43
45	19,79
50	20,15
55	20,54
60	20,87

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Введение 3

Часть первая

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-*мм* ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА (ПК, ПКТ), ТРЕНОЖНОГО СТАНКА САМОЖЕНКОВА И БРОНЕТРАНСПОРТЕРНОЙ УСТАНОВКИ ДЛЯ ПУЛЕМЕТА ПК

Глава 1. Перечень обязательных проверок технического состояния 7,62-*мм* пулеметов Калашникова (ПК, ПКТ), треножного станка Саможенкова и бронетранспортерной установки для пулемета ПК 7

Глава 2. Ремонт ствола 22

1. Износ канала ствола по полям . . . . . —
2. Раздутие ствола . . . . . —
3. Фиксатор не удерживает пламегаситель от свинчивания со ствола . . . . . —
4. Качка колодки мушки или газовой каморы 23
5. Регулятор газа не удерживается в приданном положении . . . . . —
6. Раскол щек рукоятки 24
7. Качка основания рукоятки в кольце рукоятки . . . —

Глава 3. Ремонт ствольной коробки со стволом, замыкателем ствола и щитками 25

1. Затруднительное отделение ствола от ствольной коробки и соединение с ней . . . . . —
2. Продольная качка ствола . . . . . —
3. Круговая качка ствола . . . . . —
4. Затруднительное перемещение замыкателя ствола 26
5. Замыкатель ствола вынимается из ствольной коробки . . . . . —
6. Качка деталей, приклепанных к ствольной коробке 27
7. Рукоятка перезаряжания не удерживается в переднем положении . . . . . —
8. Затруднительное перемещение рукоятки перезаряжания в пазах ствольной коробки 31

Стр.

9. Экстракционный щиток не открывает окно для выбрасывания гильз (патронов) 31
10. Экстракционный щиток не закрывает окно для выбрасывания гильз (патронов) 32
11. Излом передней петли щитка и петли щитка . . . . —
12. Газовая трубка не удерживается в ствольной коробке . . . . . —

Глава 4. **Ремонт прицельного приспособления** 34

1. Ослабление посадки основания мушки в отверстии колодки мушки . . . . . —
2. Качка мушки 35
3 Изгиб щек колодки мушки . . . . . —
4. Качка колодки прицела или предохранителя прицела —
5. Боковая качка прицельной планки . . . . . —
6. Перемещение целика относительно прицельной планки 36
7. Повреждение прорези и гривки целика 37

Глава 5. **Ремонт рамы с затвором и возвратным механизмом** 38

1. Затруднительное перемещение рамы с затвором . . —
2. Недоход рамы с затвором в переднее положение . . —
3. Недоход рамы с затвором в крайнее заднее положение при стрельбе 39
4. Осечки . . . . . —
5. Гильза (патрон) не извлекается из патронника . . 40
6. Гильза (патрон) не выбрасывается из ствольной коробки 42
7. Поперечный разрыв гильз . . . . . —
8. Излом пластины возвратного механизма 43

Глава 6. **Ремонт спускового механизма** 44

1. Предохранитель не удерживается в приданном положении . . . . . —
2. Рама не становится на боевой взвод 45
3. Самопроизвольная автоматическая стрельба . . . . —
4. Шептало не запирается предохранителем 46
5. Спусковой крючок не ограничивает продвижение рамы назад . . . . . —
6. Рама с затвором не спускается с боевого взвода . . 47
7. Рукоятка не отводит раму назад 48

Глава 7. **Ремонт приемника и механизма подачи ленты с патронами** 49

1. Крышка ствольной коробки не удерживается в закрытом положении . . . . . —
2. Крышка ствольной коробки не удерживается в откинутом положении 50
3. Основание приемника не удерживается в откинутом положении . . . . . —

Стр.

4. Основание приемника поднимается вверх с крышкой ствольной коробки 50
5. Лента с патронами не подается 52
6. Лента с патронами не удерживается в приемнике 53
7. Правый и левый щитки приемника не удерживаются в закрытом положении 55
8. Увеличенный зазор в местах сопряжения пылезащитных щитков с приемником . . . . . —
9. Патрон не извлекается из ленты или не удерживается извлекателем . . . . . —
10. Патрон утыкается в задний срез ствола 56

Глава 8. **Ремонт деревянных деталей пулемета** 58

1. Вмятины и сколы на поверхности деревянных деталей . . . . . —
2. Расслоение шпона на поверхности деревянных деталей . . . . . —
3. Качка приклада в соединении с колодкой приклада —
4. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада 61
5. Крышка затыльника не удерживается в закрытом положении 63
6. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада 64
7. Излом или износ щетки . . . . . —
8. Качка рукоятки в соединении со спусковой коробкой 65
9. Излом рукоятки . . . . . —

Глава 9. **Ремонт сошек и коробки для патронной ленты** . . 66

1. Стойки сошек не удерживаются в походном положении . . . . . —
2. Пружина сошек выпадает из гнезд сошек 67
3. Звенья шомпола не удерживаются в стойке сошки —
4. Патронная коробка не удерживается на кронштейне —
5. Откидной клапан патронной коробки не закрывает окно для прохода ленты . . . . . —

Глава 10. **Ремонт треножного станка Саможенкова** 68

1. Стойка не удерживается на постели скобой . . . . —
2. Стойка не удерживается на постели в положении для стрельбы с колена . . . . . —
3. Качка стойки на рычаге в положении для стрельбы с колена . . . . . —
4. Затруднительное присоединение пулемета к станку при стрельбе с колена 69
5. Стойка не переводится в положение для стрельбы с колена и обратно . . . . . —
6. Качка стойки на рычаге в положении для стрельбы по воздушным целям 72
7. Основание постели не удерживается защелкой в положении для стрельбы по воздушным целям . . . —

Стр.

8. Качка основания постели на защелке в положении для стрельбы по воздушным целям 74
9. Выпадание чеки с кольцом . . . . . —
10. Вертикальная качка вертлюга на основании станка —
11. Рукоятка горизонтального зажима не закрепляет вертлюг в приданном положении . . . . . —
12. Рукоятка стопора не закрепляет наружную трубку в приданном положении 76
13. Наружная трубка туго перемещается в вертикальной плоскости при расстопоренном положении рукоятки стопора 77
14. Затруднительное вращение маховичка тонкой наводки . . . . . —
15. Ноги станка не закрепляются в приданном положении . . . . . —
16. Изгиб полозков лап ног 79
17. Откидной сошник не удерживается в боевом положении . . . . . —
18. Ограничители поворота вертлюга по горизонту не удерживаются в приданных положениях . . . . . —

Глава 11. **Ремонт сопряжения 7,62-*мм* пулемета Калашникова (ПК) со станком Саможенкова** 80

1. Вертикальная качка пулемета, закрепленного на станке . . . . . —
2. Продольная (осевая) качка пулемета на станке . . 81
3. Сбивается наводка пулемета при закреплении его рукояткой стопора . . . . . —
4. Крепление стоек сошек пулемета на станке в боевом положении 83

Глава 12. **Ремонт 7,62-*мм* пулемета Калашникова ПКТ** . . 84

1. Самоотвинчивание гаек с винтов крепления щек рукоятки ствола . . . . . —
2. Излом фиксатора регулятора . . . . . —
3. Электроспуск не удерживается фиксатором . . . . —
4. Рычаг спуска не удерживается предохранителем . . 87
5. Большой рычаг не возвращается в первоначальное положение . . . . . —
6. Рама с затвором не спускается с боевого взвода . . —
7. Велико напряжение срабатывания электроспуска . . 89
8. Рама с затвором не спускается с боевого взвода при включении электроспуска 92
9. Самопроизвольная автоматическая стрельба . . . . —
10. Проворот катушки в корпусе электроспуска . . . . —
11. Отсутствие фаски на основании фиксатора пламегасителя 93
12. Отсутствует амортизация пулемета, закрепленного на кронштейне . . . . . —
13. Трещины в пазах переднего и заднего ползунов . . —
14. Штыри не удерживаются в отверстиях переднего и заднего ползунов 95

Стр.

15. Горизонтальная качка пулемета, закрепленного на кронштейне люльки пушки 95
16. Вертикальная качка пулемета, закрепленного на кронштейне люльки пушки 97

Глава 13. **Ремонт 7,62-*мм* бронетранспортерного пулемета Калашникова ПКБ** 99

1. Горизонтальная качка пулемета, закрепленного на установке . . . . . —
2. Вертикальная качка пулемета, закрепленного на установке 101
3. Трещины в пазах ползунов основания постели . . . 102
4. Отсутствует амортизация пулемета на установке . . —
5. Болт вертлюга не закрепляет дугу постели в приданном положении . . . . . —
6. Самопроизвольное отделение пулемета от установки 103

Часть вторая

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

Карта 1. **Замена и подгонка ствола и замыкателя** . . . 104
Карта 2. **Подгонка затвора** 107
Карта 3. **Подгонка нового подающего пальца** 110
Приложения:

1. Перечень войсковых калибров, применяемых при ремонте 7,62-*мм* пулеметов Калашникова 112
2. Перечень и рисунки приспособлений, применяемых при ремонте 7,62-*мм* пулеметов Калашникова . . . 113
3. Перечень и рисунки сборок и деталей 7,62-*мм* пулеметов Калашникова ПК и ПКТ, треножного станка Саможенкова к пулемету ПКС и бронетранспортерной установки к пулемету ПКБ 116
4. Перечень сборок и деталей, заимствованных от 7,62-*мм* модернизированного танкового пулемета обр. 1943 г. (СГМТ) конструкции Горюнова и верхней части станка пулеметной установки бронетранспортера, которые использовать при ремонте 7,62-*мм* пулеметов Калашникова ПКТ 205
5. Таблица изменения напряжения срабатывания электроспуска пулемета ПКТ в зависимости от изменения температуры окружающего воздуха 208

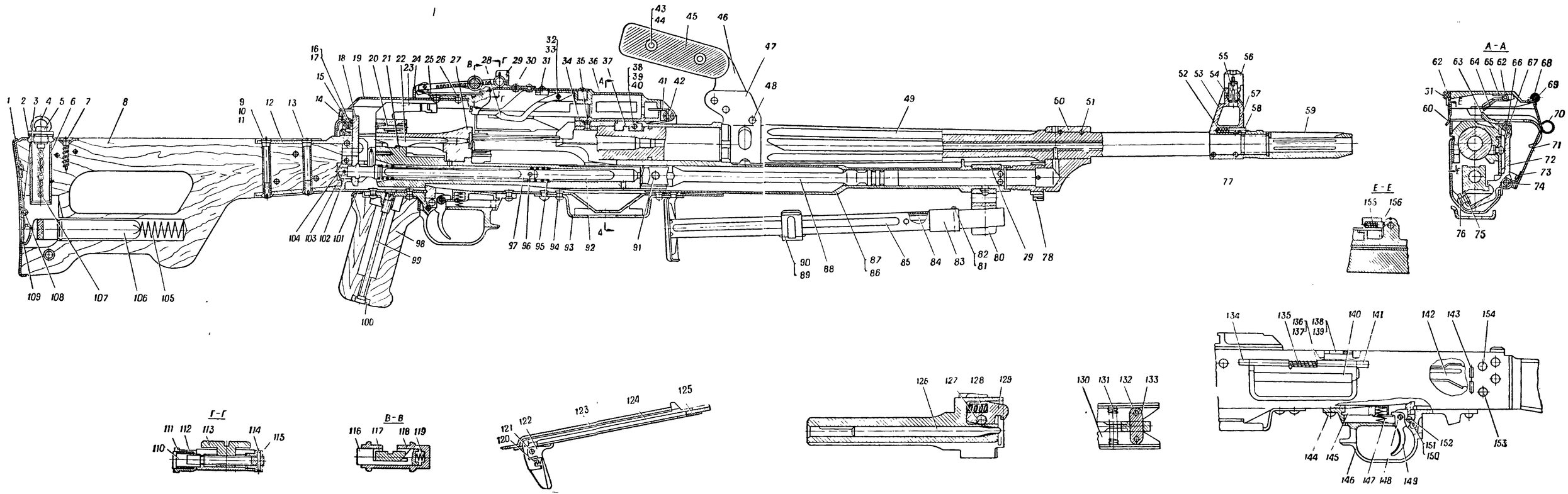


Рис. 223. 7,62-мм пулемет Калашникова ПК (индекс *6П16*):

1 — затыльник *10-3А*; *2* — прокладка *10-14*; *3* — пружина крышки *10-7*; *4* — кольцо крышки *10-13*; *5* — крышка масленки *10-12*; *6* — корпус масленки *10-19*; *7* — шуруп затыльника *10-2*; *8* — приклад *10-1*; *9* — винт крепления приклада *0-22*; *10* — трубка крепления приклада *0-20*; *11* — гайка винта *10-17*; *12* — колодка приклада *1-14*; *13* — винт крепления приклада *0-21*; *14* — защелка крышки *8-32А*; *15* — пружина защелки *8-34А*; *16* — шайба *8-33*; *17* — ось защелки *8-35*; *18* — ограничитель рамы *6-1*; *19* — крышка ствольной коробки *Сб 8-1*; *20* — штифт извлекателя *5-3*; *21* — рама *5-1*; *22* — ударник *5-7*; *23* — извлекатель *5-2*; *24* — колодка прицела *4-5*; *25* — пружина прицельной планки *8-11*; *26* — заклепка колодки прицела *8-6*; *27* — затвор *5-6*; *28* — рычаг крышки *8-13*; *29* — предохранитель прицела *8-24*; *30* — заклепка предохранителя прицела *8-28*; *31* — заклепка крышки *8-4*; *32* — ось рычага крышки *8-15*; *33* — пружина рычага *8-14*; *34* — вкладыш ствола в сборе *Сб 1-2*; *35* — основание приемника *0-7*; *36* — крышка приемника *8-2*; *37* — замыкатель ствола *0-2А*; *38* — винт замыкателя *0-4А*; *39* — штифт винта замыкателя *0-9*; *40* — ограничитель замыкателя *0-10*; *41* — пружина крышки ствольной коробки *0-6*; *42* — ось приемника *0-5*; *43* — винт щеки *3-6*; *44* — гайка *3-10*; *45* — щека рукоятки *1-5*; *46* — основание рукоятки *3-3*; *47* — кольцо рукоятки *3-2*; *48* — ось рукоятки *3-4*; *49* — ствол *3-1А*; *50* — газовая камора *3-7*; *51* — штифт камовы *3-8*; *52* — пружина фиксатора *3-17*; *53* — колодка мушки *3-12*; *54* — основание мушки *3-11*; *55* — мушка *3-15*; *56* — щека колодки мушки; *57* — штифт фиксатора *3-16*; *58* — фиксатор *3-16*; *59* — пламегаситель *3-14А*; *60* — левый щиток *8-16*; *61* — пружина левого щитка *8-17*; *62* — ось фиксирующего пальца *8-18*; *63* — подающий палец *4-2*; *64* — фиксирующий палец *8-19*; *65* — пружина фиксирующего пальца *8-20*; *66* — ось подающего пальца *4-4*; *67* — пружина подающего пальца *4-3*; *68* — пружина правого щитка *8-2*; *69* — ось правого щитка *8-23*; *70* — правый щиток *8-21*; *71* — щиток рычага *0-14*; *72* — рычаг подачи *4-1*; *73* — пружина щитка рычага *0-16*; *74* — ось рычага подачи *0-4*; *75* — ролик *4-6*; *76* — ось ролика *4-5*; *77* — штифт колодки мушки *3-13*; *78* — регулятор газа *3-9*; *79* — петля основания сошек *9-4*; *80* — основание сошек *9-3*; *81* — фиксатор *9-8*; *82* — пружина фиксатора *9-11*; *83* — хомутик *9-6*; *84* — шомпол в сборе $\frac{Сб}{6П06}$: *85* — левая стойка в сборе *Сб 9-2*; *86* — газовая трубка *2-1*; *87* — задвижка трубки *2-9*; *88* — шток *5-4*; *89* — защелка *9-12*; *90* — ось защелки *9-13*; *91* — ось штока *5-5*; *92* — пластина *6-4*; *93* — кронштейн коробки *1-8А*; *94* — заклепка кронштейна коробки *1-44*; *95* — возвратно-боевая пружина *6-6*; *96* — ось пластины *6-5*; *97* — направляющий стержень *6-2*; *98* — рукоятка *11-1*; *99* — винт рукоятки *11-11*; *100* — втулка рукоятки *11-9*; *101* — наконечник рукоятки *11-2*; *102* — гайка стержня *6-8*; *103* — штифт стержня *6-7*; *104* — заклепка колодки приклада *1-15*; *105* — пружина $\frac{Сб1}{6П06}$ пенала *10-5*; *106* — принадлежность в пенале; *107* — щетка *Сб 10-3*; *108* — ось крышки *10-8*; *109* — крышка затыльника *10-6*; *110* — винт *8-28*; *111* — фиксатор *8-27*; *112* — пружина фиксатора прицела *8-29*; *113* — целик *8-26*; *114* — штифт *8-31*; *115* — гайка *8-30*; *116* — защелка хомутика *8-9*; *117* — прицельная планка *8-7*; *118* — хомутик *8-8*; *119* — пружина хомутика *8-10*; *120* — пружина рукоятки перезаряжания *1-33*; *121* — ось рукоятки перезаряжания *1-34*; *122* — рукоятка перезаряжания *1-32*; *123* — ствольная коробка *Сб 1-3*; *124* — основание рукоятки перезаряжания *1-31*; *125* — планка *1-4*; *126* — ударник *5-7*; *127* — ось выбрасывателя *5-10*; *128* — пружина выбрасывателя *5-9*; *129* — выбрасыватель *5-8*; *130* — правая стойка сошек *9-1*; *131* — пружина сошек *9-15*; *132* — ось стойки *9-17*; *133* — ось сошек *9-14*; *134* — передняя петля щитка *1-39*; *135* — ось экстракционного щитка *1-30*; *136* — пружина экстракционного щитка *1-29*; *137* — втулка *1-7*; *138* — отражатель *1-37*; *139* — заклепка крышки *8-3*; *140* — экстракционный щиток *1-28*; *141* — петля щитка *1-5*; *142* — дыжок щитка *1-35*; *143* — ось дыжка *1-36*; *144* — заклепка спусковой коробки *1-18*; *145* — щека *1-24*; *146* — спусковая коробка *1-19*; *147* — пружина шептала *1-25*; *148* — ось спускового крючка *1-26*; *149* — спусковой крючок *1-23*; *150* — фиксатор предохранителя *1-21*; *151* — пружина предохранителя *1-22*; *152* — предохранитель *1-27*; *153* — заклепка колодки *1-41А*; *154* — заклепка колодки *1-42*; *155* — пружина гнетка *0-19*; *156* — гнеток *0-1*

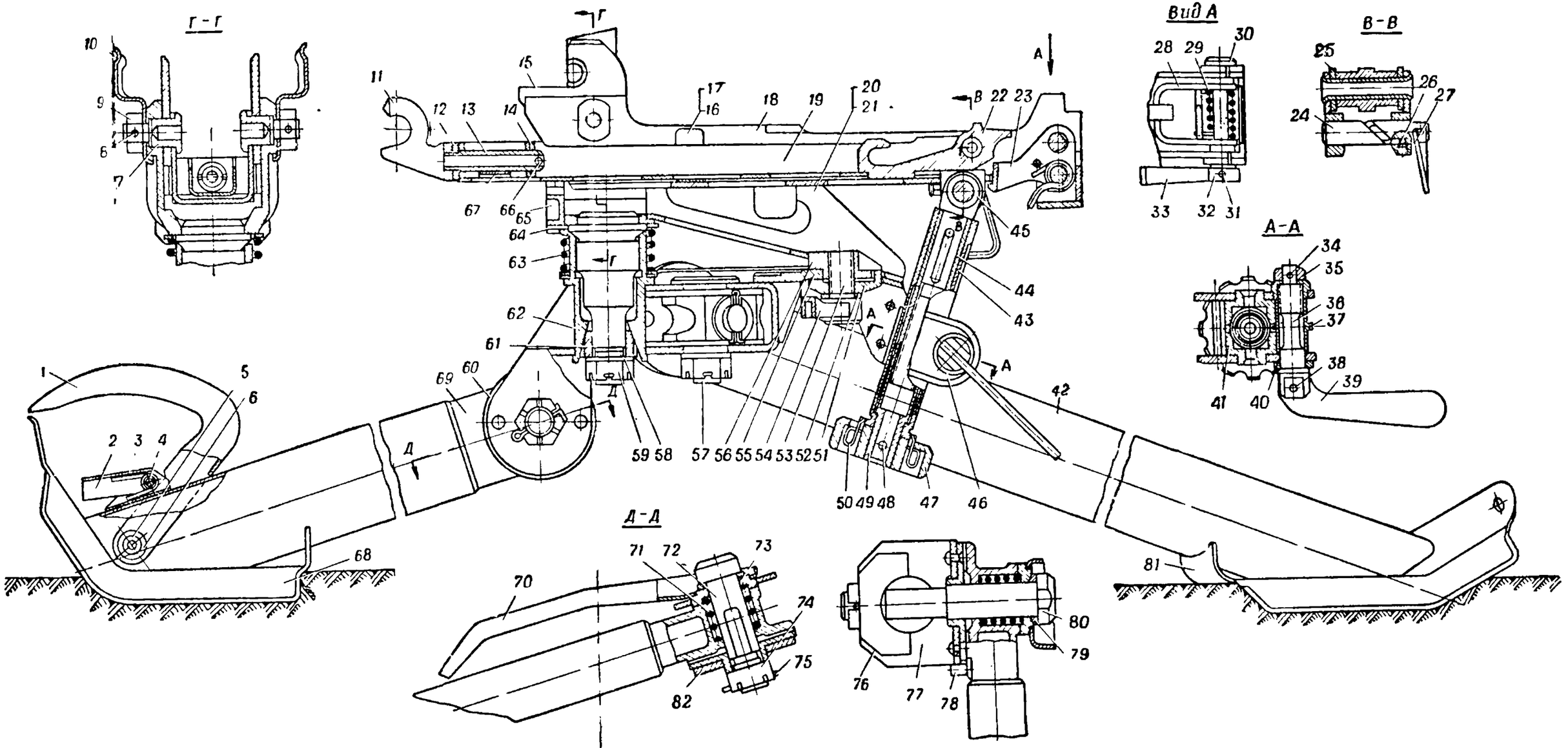


Рис. 224. Треножный станок Саможенкова (индекс *6Т2*):

1 — сошник; *2* — защелка сошника *6-10*; *3* — пружина защелки *6-11*; *4* — ось защелки *6-12*; *5* — ось сошника *6-6*; *6* — шайба сошника *6-7*; *7* — цапфа *1*; *8* — штифт *1-23*; *9* — гайка *2*; *10* — левая защелка *4*; правая защелка *3*; *11* — вилка *1-15*; *12* — накладка *1-30*; *13* — хвостовик *1-16*; *14* — шайба *1-26*; *15* — накладка *1-3*; *16* — скоба *1-19*; *17* — заклепка 3×6 *1-20*; *18* — основание постели в сборе *Сб 1-1*; *19* — стойка в сборе *Сб 1-2*; *20* — вертлюг *Сб 2-1*; *21* — поводок *2-3А*; *22* — вкладыш *1-8*; *23* — рычаг в сборе *Сб 1-3*; *24* — чека *1-17*; *25* — ось *1-24*; *26* — винт *1-29*; *27* — кольцо *1-18*; *28* — рычаг *1-10*; *29* — пружина *1-21*; *30* — ось *1-22*; *31* — штифт *1-23*; *32* — втулка *1-13*; *33* — рукоятка *1-14*; *34* — штифт втулки *2-11*; *35* — втулка стопора *2-10*; *36* — стопор *2-7*; *37* — ролик *2-24*; *38* — штифт стопора *2-9*; *39* — рукоятка стопора *2-8*; *40* — шайба *2-23*; *41* — обойма *2-14*; *42* — правая нога *Сб 4-1*; *43* — наружная трубка *2-15*; *44* — втулка *2-29*; *45* — серьга *2-19*; *46* — ушко *2-5*; *47* — маховичок *2-17*; *48* — штифт маховичка *2-18*; *49* — внутренняя трубка *2-16*; *50* — трещотка *2-27*; *51* — губка *2-20*; *52* — шайба *2-23*; *53* — болт зажима *2-21*; *54* — рукоятка горизонтального зажима *Сб 2-3*; *55* — козырек *3-13*; *56* — вкладыш *2-4*; *57* — ось шарнира *3-16А*; *58* — шайба *2-25*; *59* — гайка шворня *2-13*; *60* — скоба ноги *3-12*; *61* — конус шворня *2-12*; *62* — втулка основания *3-11*; *63* — пружина ограничителей *7*; *64* — шайба *6*; *65* — защелка *5*; *66* — штифт втулки *2-11*; *67* — пружина *1-25*; *68* — лапа передней ноги; *69* — передняя нога *Сб 6-1*; *70* — рукоятка зажима ног *4-6*; *71* — пружина шарнира *4-7*; *72* — болт передней ноги *6-8*; *73* — шайба болта *4-4*; *74* — проушина передней ноги *6-3*; *75* — гайка шворня *2-13*; *76* — сухарь шарнира *4-10*; *77* — правая скоба шарнира в сборе *Сб 3-4*; *78* — упор *4-8*; *79* — шайба болта *4-5*; *80* — болт правой и левой ног *4-9*; *81* — лапа правой ноги; *82* — основание станка *Сб 3*

7,62-*мм* ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА ПК, ПКС, ПКТ И ПКБ
Руководство по среднему ремонту

Редактор *Гулевич И. Д.*
Технический редактор *Медведева Р. Ф.*
Корректор *Иванова О. И.*

Г-13581 Сдано в набор 27.10.71 г. Подписано в печать 20.6.72 г.
Формат бумаги 84 × 108¹/₃₂—6³/₄ печ. л. = 11,34 усл. печ. л. + 1 вкл. ³/₈ печ. л. = 0,63 усл. печ. л. = 11,97 уч.-изд. л.
Изд. № 5/5501 Бесплатно Зак. 601

Ордена Трудового Красного Знамени
Военное издательство
Министерства обороны СССР
103160. Москва, К-160

2-я типография Воениздата
Ленинград, Д-65, Дворцовая пл., 10.